Festool GmbH
Wertstraße 20
D-73240 Wendlingen
Telefon: 07024/804-0
Telefax: 07024/804-608
http://www.festool.com

FESTOOL

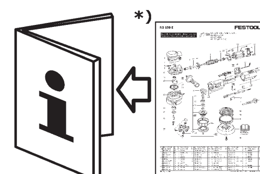
LEX 2 125/3, LEX 2 125/7
LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 150/11
LEX 2 185/7










*)


468 008_002

D

EG-Konformitätserklärung. Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt: EN 792-8 gemäß den Bestimmungen der Richtlinie 98/37/EG (bis 28. Dez. 2009), 2006/42/EG (ab 29. Dez. 2009).

GB

EC-Declaration of Conformity: We declare at our sole responsibility that this product is in conformity with the following standards or standardised documents: EN 792-8 in accordance with the regulations 98/37/EC (until 28 Dec. 2009), 2006/42/EC (from 29 Dec. 2009).

F

CE-Déclaration de conformité communautaire. Nous déclarons sous notre propre responsabilité que ce produit est conforme aux normes ou documents de normalisation suivants: EN 792-8 conformément aux prescriptions des directives 98/37/CE (jusqu'au 28 décembre 2009), 2006/42/CE (à partir du 29 décembre 2009).

E

CE-Declaración de conformidad. Declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que este producto corresponde a las siguientes normas o documentos normalizados: EN 792-8 conforme a las prescripciones estipuladas en las directrices 98/37/CE (hasta el 28 de diciembre de 2009), 2006/42/CE (a partir del 29 de diciembre de 2009).

I

CE-Dichiarazione di conformità. Dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il presente prodotto è conforme alle norme e ai documenti normativi seguenti: EN 792-8 conformemente alle normative delle direttive 98/37/CE (fino al 28 dic. 2009), 2006/42/CE (a partire dal 29 dic. 2009).

NL

EG-conformiteitsverklaring. Wij verklaren op eigen verantwoordelijkheid dat dit produkt voldoet aan de volgende normen of normatieve documenten: EN 792-8 conform de richtlijnen 98/37/EG (tot 28 dec. 2009), 2006/42/EG (vanaf 29 dec. 2009).

S

EG-konformitetsförklaring. Vi förklarar i eget ansvar, att denna produkt stämmer överens med följande normer och normativa dokument: EN 792-8 enligt bestämmelserna i direktiven 98/37/EG (till 28 dec 2009), 2006/42/EG (from 29 dec 2009).

FIN

EY-standardinmukaisuusvakuutus. Vakuutamme yksinvastuullisina, että tuote on seuraavien standardien ja normatiivisten ohjeiden mukainen: EN 792-8 direktiivien 98/37/EY (28. jouluk. 2009 asti), 2006/42/EY (29. jouluk. 2009 alkaen) määräysten mukaan.

DK

EF-konformitetserklæring: Vi erklærer at have alene ansvaret for, at dette produkt er i overensstemmelse med de følgende normer eller normative dokumenter: EN 792-8 i henhold til bestemmelserne af direktiverne 98/37/EF (til 28. dec. 2009), 2006/42/EF (fra 29. dec. 2009).

N

CE-Konformitetserklæring. Vi erklærer på eget ansvar at dette produktet er i overensstemmelse med følgende normer eller normative dokumenter: EN 792-8 i henhold til bestemmelsene i direktivene 98/37/EF (til 28. des. 2009), 2006/42/EF (fra 29. des. 2009).

P

CE-Declaração de conformidade: Declaramos, sob a nossa exclusiva responsabilidade, que este produto corresponde às normas ou aos documentos normativos citados a seguir: EN 792-8 segundo as disposições das directivas 98/37/CE (até 28 de Dezembro de 2009), 2006/42/CE (a partir de 29 de Dezembro de 2009).

RUS

Заявление о конформности CE. Мы заявляем в единоличной ответственности, что данное изделие соответствует требованиям следующих стандартов или нормативов: EN 792-8 в соответствии с постановлениями директив EC 98/37 (до 28 декабря 2009), 2006/42/EG (с 29 декабря 2009).

CZ

Prohlášení o souladu s normami CE. Prohlašujeme na vlastní zodpovědnost, že tento výrobek odpovídá následujícím normám nebo normativním dokumentům: EN 792-8 v souladu s ustanoveními směrnic 98/37/EHS (do 28. prosince 2009), 2006/42/ES (od 29. prosince 2009).

PL

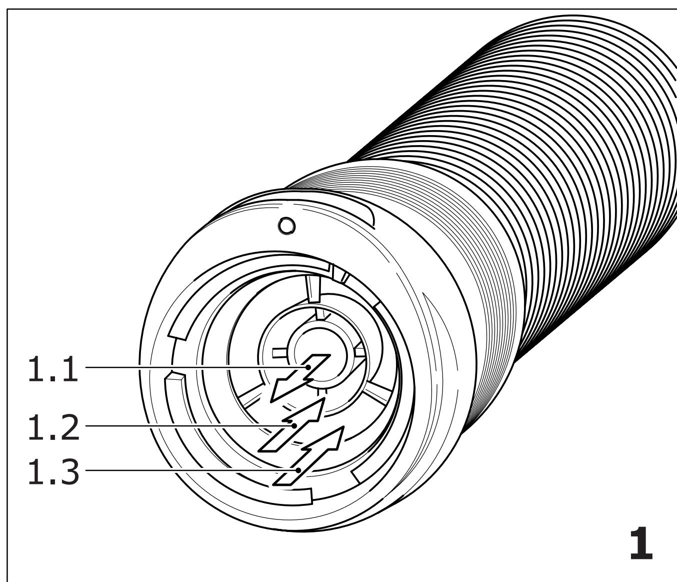
Oświadczenie o zgodności CE. Niniejszym oświadczamy z całą odpowiedzialnością, że wyrób ten odpowiada następującym normom względnie dokumentom normatywnym: EN 792-8 zgodnie z postanowieniami wytycznych 98/37/EG (do 28 grudnia 2009 r.), 2006/42/EG (od 29 grudnia 2009 r.).

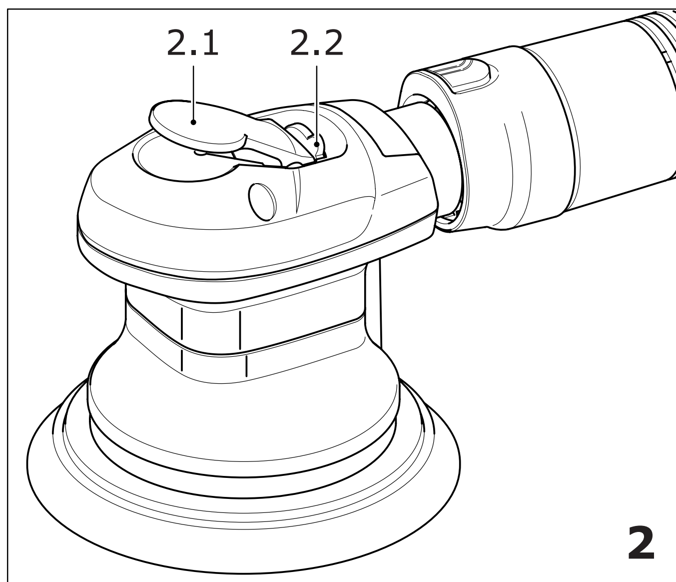
Leitung Forschung und Entwicklung
Management Research and Development
Direction de recherce et développement

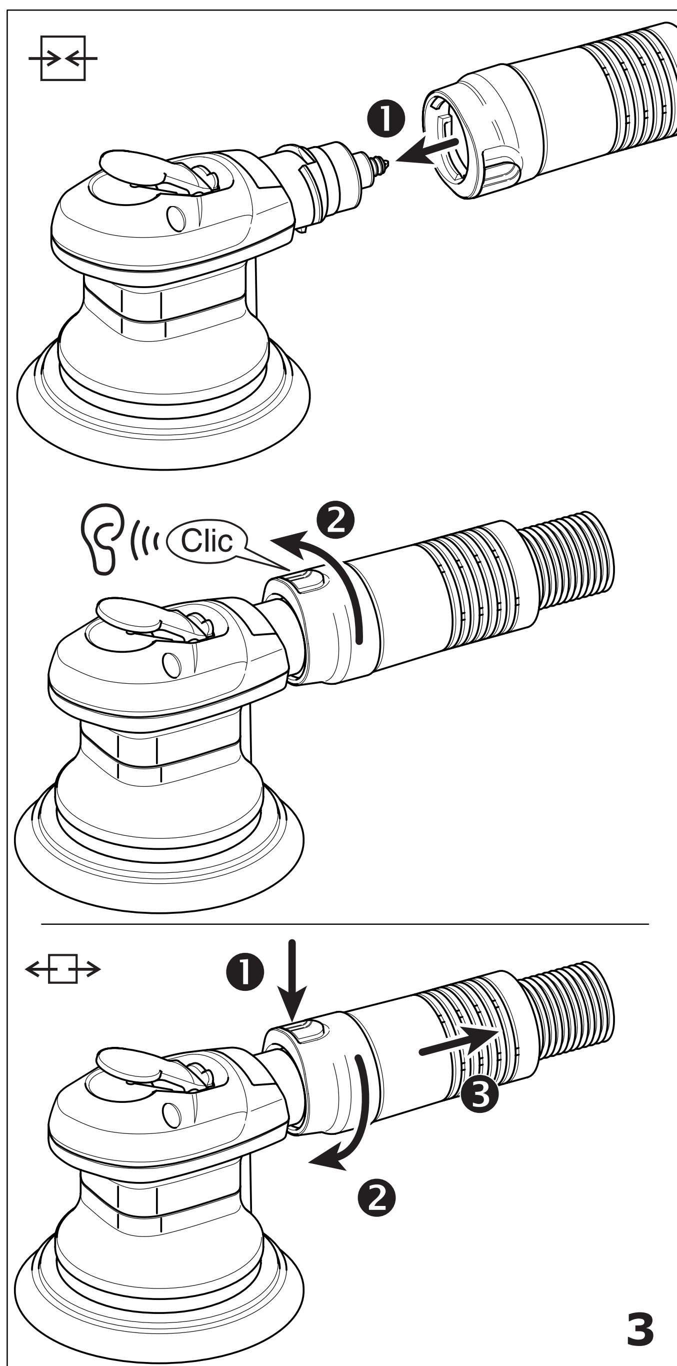
CE

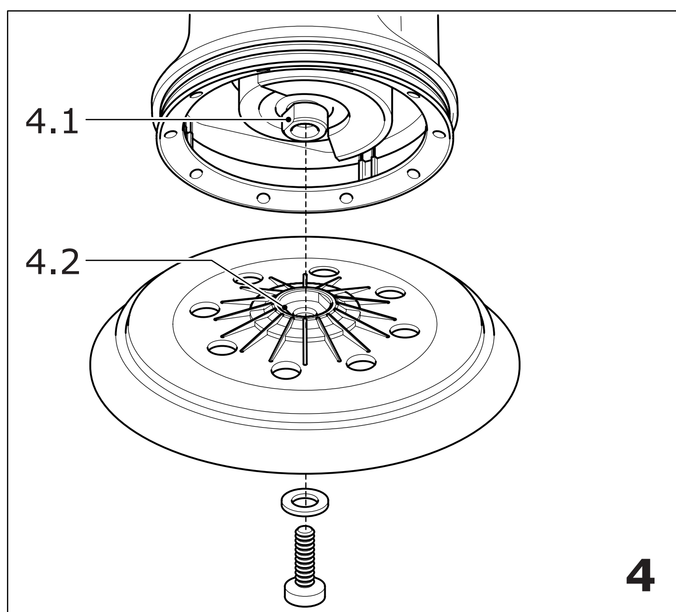
Festool GmbH
Wertstr. 20
D-73240 Wendlingen
Dr. Johannes Steimel

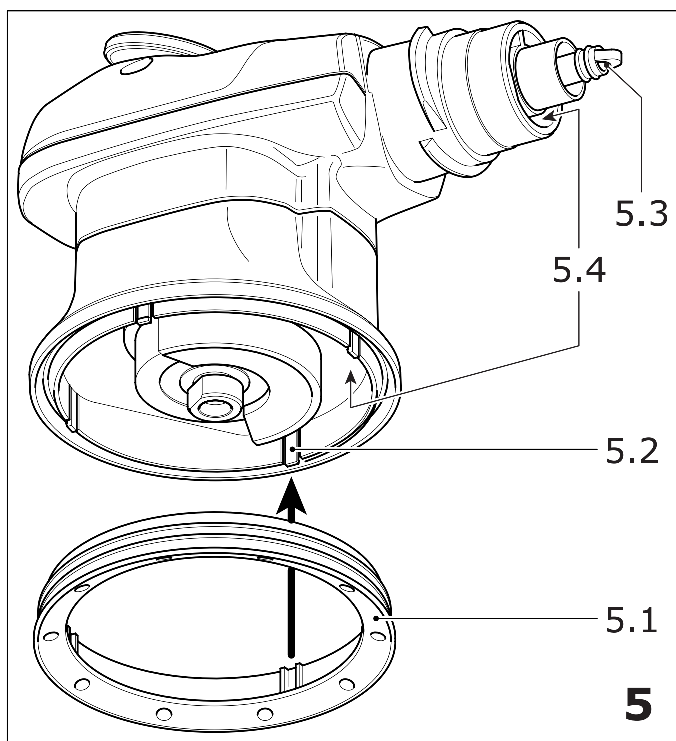
448 776/07.02


1.1
1.2
1.3
1


2.1
2.2
2


Clic
3


4.1
4.2
4


5.3
5.4
5.2
5.1
5

D

Technische Daten

Schleiftellerdurchmesser	
- LEX 2 125	125 mm
- LEX 2 150	150 mm
- LEX 2 185	185 mm
Antrieb	Druckluft-Lamellenmotor
Betriebsdruck (Fließdruck)	6 bar
Drehzahl	
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7	6500 - 8000 min^{-1}
- LEX 2 150/11	6000 - 7000 min^{-1}
Arbeitshübe	
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7	13000 - 16000 min^{-1}
- LEX 2 150/11	12000 - 14000 min^{-1}
Schleifhub	
- LEX 2 125/3, LEX 2 150/3	3 mm
- LEX 2 125/7, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7	7 mm
- LEX 2 150/11	11 mm
Luftverbrauch bei Nennlast	390 l/min
Gewicht	
- LEX 2 125, LEX 2 150	1,3 kg
- LEX 2 185	1,4 kg

Die angegebenen Abbildungen befinden sich am Anfang der Betriebsanleitung.

1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Bestimmungsgemäß sind die Maschinen zum Schleifen von Holz, Kunststoff, Metall, Stein, Verbundwerkstoff, Farbe/Lack, Spachtelmasse und ähnlichen Werkstoffen vorgesehen.
Asbesthaltiges Material darf nicht bearbeitet werden.


Für Schäden und Unfälle bei nicht bestimmungsgemäßem Gebrauch haftet der Benutzer.

2 Vor Inbetriebnahme beachten

2.1 Sicherheitshinweise


Lesen Sie vor Gebrauch der Maschine die beiliegenden Sicherheitshinweise.

- Entstehen beim Schleifen bestimmter Werkstoffe explosive oder selbstentzündliche Stäube, so sind unbedingt die Bearbeitungshinweise des Werkstoffherstellers zu beachten.
- Entstehen beim Schleifen gesundheitsgefährdende Stäube, ist die Maschine an eine geeignete Absaugeinrichtung anzuschließen und die für den Arbeitsstoff geltenden Sicherheitsvorschriften sind zu beachten.
- Der Betriebsdruck darf 6,5 bar nicht überschreiten.
- Die Maschine darf nur mit Schleifpapier betrieben werden. Schleifkörper oder Trennschleifscheiben sind nicht zulässig.
- Arbeiten Sie nur mit richtig aufbereiteter Druckluft. Dies ist gewährleistet, wenn Sie die Festool Versorgungseinheit VE einsetzen.
- Nur originales Festool Zubehör verwenden.
- Tragen Sie geeignete persönliche Schutzausrüstungen: Gehörschutz, Schutzbrille, Staubmaske bei stauberzeugenden Arbeiten, Schutzhandschuhe beim Bearbeiten rauher Materialien und beim Werkzeugwechsel.

2.2 Lärm- und Vibrationsinformation

Die nach EN ISO 15 744/EN ISO 8662 ermittelten Werte betragen typischerweise:

Schalldruckpegel	70 dB(A)
Bewertete Beschleunigung (3-achsig)	
- LEX 2 125, LEX 2 150/3, LEX 2 185/7	5 m/s^2
- LEX 2 150/7,	9 m/s^2
- LEX 2 150/11	10 m/s^1


Beim Arbeiten kann der Geräuschpegel 85 dB(A) überschreiten.
Gehörschutz tragen!

3 Druckluftanschluss und Inbetriebnahme


Achten Sie darauf, dass beim Anschließen der Druckluftversorgung das Druckluftwerkzeug ausgeschaltet ist.

3.1 Druckluftaufbereitung

Um eine einwandfreie Funktion der Festool-Druckluftwerkzeuge zu gewährleisten, muss stets mit der Festool-Versorgungseinheit VE gearbeitet werden.
Bestehend aus Filter, Regler, Kondensatablass und Öler sorgt die Versorgungseinheit für saubere, kondensatfreie und geölte Druckluft. Dabei ist der Öler so einzustellen, dass etwa alle 7-10 Minuten ein Tropfen Öl der Druckluft zugesetzt wird.
Schäden, die aufgrund von mangelhafter Druckluftaufbereitung auftreten, sind vom Gewährleistungsanspruch ausgeschlossen.
Beim Einsatz von bis zu zwei Festool Druckluftwerkzeugen empfehlen wir die Versorgungseinheit mit einem 3/8”-Anschluss.
Für die Druckluftversorgung ist ein Kompressor zu wählen, der mindestens 500 l/min bei einem Betriebsdruck von 6 bar fördert.
Das Leitungssystem muss einen genügend großen Durchmesser (mind. 9 mm) haben.

3.2 Anschluss IAS 2-Schlauch

Der Exzenterschleifer ist ein Druckluftwerkzeug zum Anschluss an das Festool-IAS 2-System. Dieses Schlauchsystem vereinigt drei Funktionen in einem Schlauch:
- Druckluftversorgung (1.1)
- Abluftrückführung (1.2)
- Staubabsaugung (1.3)

Anschließen und Lösen – siehe Bild 3.
Anschlusssystem IAS 2 – siehe beiliegendes Hinweisblatt.

3.3 Inbetriebnahme

Durch Drücken des Hebels (2.1) wird das Druckluftwerkzeug eingeschaltet. Wird der Hebel losgelassen, schaltet die Maschine wieder ab.

4 Einstellungen an der Maschine

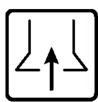


Vor allen Arbeiten an der Maschine ist stets die Maschine von der Druckluftversorgung zu trennen.

4.1 Drehzahlregelung

Die Drehzahl lässt sich mit dem Stellrad (2.2) stufenlos zwischen 6500 und 8000 min^{-1} bzw. 6000 und 7000 min^{-1} (LEX 2 150/11) einstellen.
Damit können Sie die Schnittgeschwindigkeit dem jeweiligen Werkstoff optimal anpassen.

4.2 Absaugung



Der Schleifstaub wird durch die Absaugkanäle im Schleifteller direkt an der Abriebstelle abgesaugt. Um eine optimale Staubabsaugung zu gewähren, empfehlen wir den Einsatz von Festool Absauggeräten mit Ein-/Ausschaltautomatik für Druckluftmaschinen.



Um Schäden am Druckluftmotor zu vermeiden, darf das Druckluftwerkzeug im Stillstand nicht abgesaugt werden.

4.3 Schleifteller



Die Schleifteller sind, abhängig von ihrem Durchmesser, unterschiedlich schwer. Die Montage der falschen Schleiftellergröße führt zu unzulässig hohen Vibrationen an der Maschine.

Verwenden Sie nur Schleifteller mit unbeschädigtem Klettenbelag.
Abgestimmt auf den Einsatzfall sind die Schleifteller in drei Härtegraden erhältlich:

- **Hart:**
  hohe Kantenfestigkeit, für groben Abrieb auf Flächen und beim Schleifen über Kanten.
- **Weich:**
  universell für Grob- und Feinschliff, mit elastischer Struktur für ebene und gewölbte Flächen.
- **Superweich:**
  hohe Elastizität, für gefühlvollen Feinschliff an Formteilen, Wölbungen, Radien.
  Nicht an Kanten einsetzen!

Montage - siehe Bild 4. Auf deckungsgleiche Lage der formschlüssigen Aufnahmen von Schleifteller (4.1) und Maschine (4.2) achten!

4.4 Schleifmittel

Auf den Stickfix-Schleiftellern können selbsthaftende Schleifmittel wie Stickfix-Schleifpapiere und Schleifvliese befestigt werden.
Die Schleifmittel werden einfach auf die Schleifteller aufgedrückt und nach Gebrauch wieder abgezogen.



Die Schleifmittel müssen konzentrisch aufgebracht werden und deren Lochung mit der des Schleiftellers übereinstimmen.

5 Warten und Pflegen



Vor allen Arbeiten an der Maschine ist stets die Maschine von der Druckluftversorgung zu trennen.

Alle Wartungs- und Reparaturarbeiten, die ein Öffnen des Motorgehäuses erfordern, dürfen nur von einer autorisierten Kundendienstwerkstatt durchgeführt werden.

5.1 Lamellen

Nach ca. 500 Betriebsstunden empfehlen wir, die Lamellen des Motors austauschen zu lassen.

5.2 Tellerbremse

Die Manschette (5.1) streift auf dem Schleifteller und verhindert dadurch unkontrolliertes Hochdrehen des Schleiftellers. Dadurch nützt sich die Manschette mit der Zeit ab und muss bei nachlassender Bremswirkung gegen eine neue ausgetauscht werden. Hierzu ist der Schleifteller abzunehmen. Dann können Sie die Manschette aus der Schnappverbindung (5.2) lösen und durch eine neue ersetzen.

5.3 Schmierung

Nach längerem Stillstand, z.B. nach einem Wochenende, sind vor Inbetriebnahme 1 bis 2 Tropfen Schmieröl in den Druckluftanschluss (5.3) der Maschine zu geben.

5.4 Austausch des Schalldämpfers

Um die Leistung des Druckluftwerkzeuges zu erhalten, muss in regelmäßigen Abständen der Schalldämpfer am IAS 2-Anschlussstück gegen einen neuen ersetzt werden.

5.5 Reinigung der Absaugkanäle

Wir empfehlen einmal pro Woche (insbesondere beim Schleifen von Kunstharzspachtel) die Absaugkanäle in der Maschine (5.4) mit einer kleinen Flaschenbürste oder einem Stofflappen zu reinigen.

6 Zubehör, Werkzeuge

Verwenden Sie nur das für diese Maschine vorgesehene originale Festool Zubehör und Festool Verbrauchsmaterial, da diese System-Komponenten optimal aufeinander abgestimmt sind. Bei der Verwendung von Zubehör und Verbrauchsmaterial anderer Anbieter ist eine qualitative Beeinträchtigung der Arbeitsergebnisse und Einschränkung der Garantieansprüche wahrscheinlich. Je nach Anwendung kann sich der Verschleiß der Maschine oder Ihre persönliche Belastung erhöhen. Schützen Sie daher sich selbst, Ihre Maschine und Ihre Ga-

rantieansprüche durch die ausschließliche Nutzung von original Festool Zubehör und Festool Verbrauchsmaterial!

7 Gewährleistung

Für unsere Geräte leisten wir auf Material- oder Fertigungsfehler Gewährleistung gemäß den länderspezifischen gesetzlichen Bestimmungen, mindestens jedoch 12 Monate. Innerhalb der Staaten der EU beträgt die Gewährleistungszeit 24 Monate (Nachweis durch Rechnung oder Lieferschein). Schäden, die insbesondere auf natürliche Abnützung/Verschleiß, Überlastung, unsachgemäße Behandlung bzw. durch den Verwender verschuldete Schäden oder sonstige Verwendung entgegen der Bedienungsanleitung zurückzuführen sind oder beim Kauf bekannt waren, bleiben von der Gewährleistung ausgeschlossen.
Ebenso ausgeschlossen bleiben Schäden, die auf die Verwendung von nicht-originalem Festool Zubehör und Verbrauchmaterial (z. B. Schleifteller) zurückzuführen sind.
Beanstandungen können nur anerkannt werden, wenn das Gerät unzerlegt an den Lieferanten oder an eine autorisierte Festool-Kundendienstwerkstätte zurückgesendet wird. Bewahren Sie Bedienungsanleitung, Sicherheitshinweise, Ersatzteilliste und Kaufbeleg gut auf. Im übrigen gelten die jeweils aktuellen Gewährleistungsbedingungen des Herstellers.

Anmerkung

Aufgrund der ständigen Forschungs- und Entwicklungsarbeiten sind Änderungen der hierin gemachten technischen Angaben vorbehalten.

Technical data

Sanding pad diameter	
- LEX 2 125	125 mm
- LEX 2 150	150 mm
- LEX 2 185	185 mm
Drive	Compressed-air vane motor
Operating pressure (flow pressure)	6 bar
Speed	
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7	6500 - 8000 rpm
- LEX 2 150/11	6000 - 7000 rpm
Working strokes	
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7	13000 - 16000 rpm
- LEX 2 150/11	12000 - 14000 rpm
Sanding stroke	
- LEX 2 125/3, LEX 2 150/3	3 mm
- LEX 2 125/7, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7	7 mm
- LEX 2 150/11	11 mm
Air consumption at nominal load	390 l/min
Weight	
- LEX 2 125, LEX 2 150	1.3 kg
- LEX 2 185	1.4 kg

The specified illustrations can be found at the beginning of the operating instructions.

1 Use for intended purpose

As specified, the machines are designed for sanding wood, plastic, metal, stone, composite, paintwork, filler and similar materials.
Material containing asbestos must not be processed with these tools.


The user is liable for damage and injury resulting from incorrect usage!

2 Before starting up, please observe the following

2.1 Safety


Before using the machine, please read the enclosed safety instructions.

- The manufacturer's handling and processing instructions must be observed without fail if explosive or self-igniting dusts are likely to occur during sanding.
- If dust dangerous to health is produced during sanding, the machine should be connected to an appropriate extraction device and the safety regulations that apply to the working material should be observed.
- The operating pressure should not exceed 6.5 bar.
- The machine should only be operated with sandpaper. Grinding wheels and parting grinder discs are not permitted.
- Only work with correctly processed compressed air. Using the Festool service unit VE guarantees this.
- Only use original Festool accessories.
- Wear suitable protection such as ear protection, safety goggles, a dust mask for work which generates dust, and protective gloves when working with raw materials and when changing tools.

2.2 Noise and vibration information

Typical values established in compliance with EN ISO 15 744/EN ISO 8662:

Sound pressure level	70 dB(A)
Measured acceleration (3 directions)	
- LEX 2 125, LEX 2 150/3, LEX 2 185/7	5 m/s²
- LEX 2 150/7	9 m/s²
- LEX 2 150/11	10 m/s²


The noise level can exceed 85 dB(A) during work. **Wear ear protectors!**

3 Compressed-air supply and commissioning


Make sure that the pneumatic tool is switched off when you connect the compressed-air supply.

3.1 Compressed-air processing

The Festool service unit should always be used to ensure that Festool pneumatic tools function correctly.
Consisting of a filter, control unit, condensation drain and lubricator, the service unit cleans and lubricates the compressed air and keeps it free of condensation.
Here, the lubricator should be set so that a drop is applied to the compressed air approx. every 7-10 minutes.
Damage that occurs as a result of incorrect compressed-air processing is excluded from warranty claims.
We recommend a service unit with a 3/8" connector, when up to two Festool pneumatic tools are used.
A compressor that supplies at 500 l/min and at an operating pressure of 6 bar should be used to supply compressed-air.
The diameter of the piping system must be sufficiently large (at least 9 mm).

3.2 IAS 2 hose connector

The eccentric sander is a pneumatic tool for connection to the Festool IAS 2 system.
This hose system combines three functions in one hose:
- Compressed air supply (1.1)
- Exhaust air extraction (1.2)
- Dust extraction (1.3)

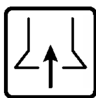
Connection and disconnection – see Fig. 3.
IAS 2 connecting system – see accompanying instruction sheet.

3.3 Commissioning
Pressing the lever (2.1) switches on the pneumatic tool.
Releasing the lever switches the machine off again.

4 Machine settings

The machine should always be dis-connected from the compressed air supply before any work is carried out on the machine.

4.1 Speed adjustment
You can regulate the rotational speed steplessly between 6500 and 8000 rpm or 6000 and 7000 rpm (LEX 2 150/11) using the adjusting wheel (2.2). This enables you to optimise the cutting speed to suit the material.

4.2 Suction unit

Sanding dust is extracted through the extraction channels in the sanding pad directly to the material removal point. To guarantee optimized dust extraction, we recommend using Festool extractors with automatic switch-on/switch-off device for compressed-air machines.

In order to prevent damage to the pneumatic motor, dust extraction must not be carried out on the pneumatic tool when it is at standstill.

4.3 Sanding pads

The sanding pads are different in weight, depending on their diameter. Fitting sanding pads of incorrect size causes excessive vibration of the machine.
Only use sanding pads with an undamaged burr layer.
The sanding pads are available in three degrees of hardness to suit the type of application:
- **Hard:** high edge strength, for removing coarse material from surfaces and for sanding edges.
- **Soft:** universal for coarse and fine sanding, with elastic structure for even and curved surfaces.
- **Super soft:** high elasticity, for smooth fine sanding of moulded parts, curves, radii.
  Do not use on edges.

Assembly - see Fig. 4. Make sure the position of the positive-fit supports of the sanding pads (4.1) and the machine (4.2) is congruent.

4.4 Abrasive
Self-adhesive abrasives, such as Stickfix sandpaper, and sanding cloths can be affixed to the Stickfix sanding pads.
The abrasives are simply pressed onto the sanding pads and removed after use.

The abrasives must be affixed concentrically and the holes aligned with those on the sanding pad.

5 Maintenance and care

The machine should always be disconnected from the compressed air supply before any work is carried out on the machine.
Any maintenance or repair work requiring the motor housing to be opened may only be carried out by an authorised service workshop.

5.1 Vanes
We recommend that the vanes on the motor be replaced after approx. 500 operating hours.

5.2 Sanding pad brake
The collar (5.1) makes contact with the sanding pad, thus preventing the sanding pad from vibrating uncontrolledly.
This collar wears out over time and must be replaced should brake fading occur.
The sanding pad must be removed for this. You can then remove the collar from the snap-on fastener (5.2) and replace it with a new one.

5.3 Lubrication
If the machine is not used for longer periods, e.g. for a weekend, introduce 1 or 2 drops of lubricating oil into the compressed-air supply (5.3) on the machine prior to use.

5.4 Replacing the silencer
The silencer on the IAS 2 connecting piece must be replaced at regular intervals to maintain the power of the pneumatic tool.

5.5 Cleaning the extraction channels
We recommend that the extraction channels in the machine (5.4) be cleaned using a small pipe-cleaner brush or a cloth once a week (especially when sanding resin filler).

6 Accessories, tools
Use only original Festool accessories and Festool consumable material designed for this machine because these system components are designed specifically for the machine. Using accessories and consumable material from other suppliers will most likely affect the quality of your working results and limit any warranty claims. Machine wear or your own personal workload may increase depending on the application. Protect yourself and your machine, and preserve your warranty claims by always using original Festool accessories and Festool consumable material!

7 Warranty
Our equipment is under warranty for at least 12 months with regard to material or production faults in accordance with national legislation. In the EU countries, the warranty period is 24 months (an invoice or delivery note is required as proof of purchase). Damage resulting from,

in particular, normal wear and tear, o-verloading, improper handling, or caused by the user or other damage caused by not following the operating instructions, or any fault acknowledged at the time of purchase, is not covered by the warranty. Damage caused by the use of non-original accessories and consumable material (e.g. sanding pads) is also excluded.
Complaints will only be acknowledged if the equipment has not been dismantled before being sent back to the suppliers or to an authorised Festool customer support workshop. Store the operating instructions, safety notes, spare parts list and proof of purchase in a safe place. In addition, the manufacturer's current warranty conditions apply.

Note
We reserve the right to make changes to the technical data contained in this information as a result of ongoing research and development work.

Données techniques
Diamètre du plateau de ponçage

- LEX 2 125	125 mm
- LEX 2 150	150 mm
- LEX 2 185	185 mm
Entraînement	Moteur pneumatique à piston rotatif à palettes
Pression de service (pression d'écoulement)	6 bars
Vitesse de rotation	
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7	6500 - 8000 tr/min
- LEX 2 150/11 6.500 – 8.000	6000 - 7000 tr/min
Courses de travail	
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7	13000 - 16000 tr/min
- LEX 2 150/11	12000 - 14000 tr/min
Course de ponçage	
- LEX 2 125/3, LEX 2 150/3	3 mm
- LEX 2 125/7, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7	7 mm
- LEX 2 150/11	11 mm
Débit d'air en charge nominale	390 l/min
Poids LEX 2 125, LEX 2 150	1,3 kg
Poids LEX 2 185	1,4 kg

Les figures indiquées se trouvent au début du mode d'emploi.

1 Utilisation conforme

Ces outils sont conçus par principe pour le pon-çage des matériaux suivants : bois, plastique, métal, pierre, composite, peinture, vernis, enduit et similaires. Avec l'appareil, il est interdit de poncer des matières contenant de l'amiante.



En cas d'utilisation non-conforme à la destination de la machine, la responsabilité de l'utilisateur est engagée pour tout dommage ou accident!

2 A respecter avant la mise en service

2.1 Consignes de sécurité



Avant l'utilisation de la machine, lire les consignes de sécurité jointes.

- En cas de poussières explosives ou auto-inflammables dues au ponçage, il faut absolument respecter les indications du fabricant du matériau concernant l'usinage.
- Si le ponçage dégage des poussières malsaines, l'outil doit être raccordé à un dispositif d'aspiration approprié et les prescriptions de sécurité applicable à cette substance doivent être respectées.
- La pression de service ne doit pas dépasser 6,5 bars.
- Cet outil doit être utilisé uniquement avec du papier abrasif. Les meules ou les disques à tronçonner ne sont pas admis.
- Travaillez uniquement avec de l'air comprimé correctement traité. Ceci est assuré si vous utilisez l'unité de conditionnement Festool VE.
- N'utiliser que des accessoires d'origine Festool.
- Porter des protections person-nelles adéquates : protection auditive, lunettes de protection, masque pour les travaux générant de la poussière, gants de protection pour les travaux avec des matériaux rugueux et pour le changement d'outils.

2.2 Information concernant le niveau sonore et les vibrations

Typiquement, les valeurs déterminées selon EN ISO 15 744/EN ISO 8662 sont les suivantes:

Niveau de pression acoustique	70 dB(A)
Accélération évaluée (tridirectionnelle)	
- LEX 2 125, LEX 2 150/3, LEX 2 185/7	5 m/s²
- LEX 2 150/7	9 m/s²
- LEX 2 150/11	10 m/s²



Au cours du travail, le niveau sonore peut dépasser 85 dB(A).
Il faut porter des protège-oreilles!

3 Raccordement d'air comprimé et mise en service



Lors du raccordement à l'alimentation en air comprimé, veillez à ce que l'outil pneumatique soit hors service.

3.1 Traitement de l'air comprimé

Pour garantir un fonctionnement parfait des outils pneumatiques Festool, il faut toujours travailler avec l'unité de conditionnement Festool VE. Composée d'un filtre, d'un régula-teur, d'un purgeur de condensat et d'un huileur, l'unité de conditionnement délivre un air comprimé propre, sans condensat et huilé. L'huileur doit être réglé de sorte qu'un goutte d'huile soit ajouté à l'air comprimé toutes les 7 à 10 minutes. Les dommages résultant d'un traitement inapproprié de l'air comprimé sont exclus de la garantie. En cas d'emploi de deux outils pneumatiques Festool au maximum, nous recommandons l'unité de conditionnement avec un raccord 3/8". Pour l'alimentation en air comprimé, il faut choisir un compresseur délivrant au moins 500 l/min à une pression de service de 6 bars. La canalisation doit avoir un diamètre suffisamment grand (9 mm mini).

3.2 Raccordement Tuyau IAS 2

La ponceuse excentrique est un outil pneumatique se raccordant au système Festool IAS 2. Ce système de flexible regroupe trois fonctions dans un seul flexible :
- Alimentation en air comprimé (1.1)
- Retour d'air sortant (1.2)

- Aspiration des poussières (1.3)
Branchement et débranchement–voir figure 3
Système de raccordement IAS 2–voir fiche technique jointe.

3.3 Mise en service

L'outil pneumatique est enclenché lorsque le levier (2.1) est appuyé.
L'outil s'arrête lorsque le levier est relâché.

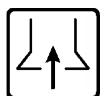
4 Réglages de la machine


Avant toute intervention sur l'outil, il faut toujours débrancher l'outil de l'alimentation en air comprimé.

4.1 Régulation de la vitesse

La vitesse de rotation peut être réglée en continu au moyen de la molette (2.2), entre 6500 et 8000 min-1 ou entre 6000 et 7000 min-1 (LEX 2 150/11). Vous pouvez ainsi adapter de façon optimale la vitesse de coupe à chaque matériau.

4.2 Aspiration


La poussière de ponçage est aspirée directement à son point de production par les canaux d'aspiration dans le plateau de ponçage. Pour assurer une aspiration des poussières optimale, nous recommandons l'emploi d'aspirateurs Festool dotés d'une commande marche/arrêt automatique pour outils pneumatiques.


Pour éviter des dommages sur le moteur à air comprimé, l'outil pneumatique ne doit pas être aspiré à l'arrêt.

4.3 Plateau de ponçage


Suivant leur diamètre, les plateaux de ponçage sont plus ou moins lourds. Le montage d'un plateau de ponçage de taille inappropriée conduit à des vibrations inadmissiblement élevées sur l'outil.

Utilisez uniquement un plateau de ponçage avec un système auto-agrippant intact.
Selon leur utilisation, les plateaux de ponçage sont disponibles en trois degrés de dureté :

- **Dur:** résistance élevée du bord, pour le dégrossissage des surfaces et le ponçage sur chant.
- **Souple:** universel pour ponçage grossier et fin, à structure élastique pour surfaces planes et bombées.
- **Extra-souple:** élasticité élevée, pour ponçage fin soigné sur pièces de forme, bombages, rayons. **Ne pas employer sur chant !**

Montage - voir figure 4. Veillez à la parfaite concordance des emmanchements mécaniques du plateau de ponçage (4.1) et de l'outil (4.2)!

4.4 Abrasifs

Le disque de ponçage Stickfix peut recevoir des abrasifs auto-agrippants, comme les papiers et les non-tissés abrasifs Stickfix. Les abrasifs sont simplement appliqués à la main sur le plateau de ponçage et retirés de la même façon après usage.


Les abrasifs doivent être appliqués de façon concentrique et leur perforation doit concorder avec celle du plateau de ponçage.

5 Entretien et maintenance


Avant toute intervention sur l'outil, il faut toujours débrancher l'outil de l'alimentation en air comprimé.

Les travaux d'entretien et de réparation nécessitant une ouverture du carter moteur ne doivent être effectués que par le personnel d'un atelier autorisé du service après-vente.

5.1 Palettes

Il est recommandé de faire changer les palettes du moteur après 500 heures de service environ.

5.2 Frein de plateau

La manchette (5.1) effleure le plateau de ponçage et évite ainsi une montée en vitesse incontrôlée. De ce fait, elle s'use avec le temps et doit être remplacée par une neuve lorsque l'effet de freinage diminue. Pour ce faire, il faut retirer le plateau de ponçage. Vous pouvez ensuite défaire la manchette de la fixation par encliquetage (5.2) et la remplacer par une nouvelle.

5.3 Lubrification

Après une immobilisation prolongée, par exemple après un week-end, déposer 1 à 2 gouttes d'huile de lubrification dans le raccord à air comprimé (5.3) de l'outil avant de procéder à la mise en service.

5.4 Remplacement du silencieux

Pour préserver la performance de l'outil pneumatique, il faut remplacer à intervalles réguliers le silencieux sur le raccord IAS 2.

5.5 Nettoyage des canaux d'aspiration

Nous recommandons de nettoyer une fois par semaine (surtout en cas de ponçage de mastic synthétique) les canaux d'aspiration dans l'outil (5.4) avec une petite brosse plate ou avec un chiffon en tissu.

6 Accessoires, outils

Utilisez uniquement des accessoires et consommables Festool d'origine prévus pour cet outil : ces composants sont parfaitement adaptés les uns aux autres. Si vous utilisez des accessoires et consommables d'autres marques, la qualité

du résultat peut être dégradée et les recours en garantie peuvent être soumis à des restrictions. L'usure de l'outil ou votre charge personnelle peuvent augmenter selon chaque application. Pour cette raison, protégez-vous, votre outil et vos recours en garantie en utilisant exclusivement les accessoires Festool et consommables Festool d'origine !

7 Garantie

Nos appareils sont couverts par une garantie couvrant les défauts de matière ou de fabrication variable selon les dispositions légales en vigueur dans le pays d'utilisation, mais en tous cas non inférieure à 12 mois. A l'intérieur des pays de la Communauté Européenne, la durée de la garantie est de 24 mois (la facture ou le bon de livraison faisant foi).
Ne sont pas couverts par la garantie les dommages résultant d'une usure naturelle, d'une surcharge, d'une utilisation non conforme, ou causés par l'utilisateur, ou qui proviennent d'une utilisation non prévue dans la notice d'utilisation, ou qui étaient connus au moment de l'achat.
Sont également exclus les dommages résultant de l'utilisation d'accessoires et de consommables (patins de ponçage par exemple) qui ne sont pas d'origine.
Les réclamations ne sont recevables qu'à la condition que l'appareil soit retourné non démonté au fournisseur ou à un service après-vente agréé Festool. Conservez soigneusement la notice d'utilisation, les instructions de sécurité, la liste de pièces de rechange, ainsi qu'une preuve de l'achat. Pour le reste, ce sont les conditions de garantie du fabricant en vigueur qui s'appliquent selon le cas.

Remarque

Les démarches continues en recherche et développement peuvent entrainer des modifications dans les caractéristiques techniques figurant ici, et qui sont donc données sous toutes réserves.

Datos técnicos

Diámetro del plato lijador	
- LEX 2 125	125 mm
- LEX 2 150	150 mm
- LEX 2 185	185 mm
Accionamiento	Motor de lamas de aire comprimido
Presión de servicio (presión de ruptura)	6 bar
Velocidad	
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7	6500 - 8000 r.p.m.
- LEX 2 150/11	6000 - 7000 r.p.m.
Movimientos de trabajo	
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7	13000 - 16000 r.p.m.
- LEX 2 150/11	12000 - 14000 r.p.m.
Órbita LEX 2 125/3, LEX 2 150/3	3 mm
Órbita LEX 2 125/7, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7	7 mm
Órbita LEX 2 150/11	11 mm
Consumo de aire con carga nominal	390 l/min
Peso LEX 2 125, LEX 2 150	1,3 kg
Peso LEX 2 185	1,4 kg

Las figuras indicadas se encuentran al principio de las instrucciones para el servicio.

1 Uso conforme a la destinación

Conforme a las especificaciones, las máquinas están previstas para lijar madera, plástico, metal, piedra, material compuesto, pintura/barniz, emplaste y materiales similares. No se deberá elaborar ni trabajar con material que contenga amianto (asbesto).



¡En el caso de daños y accidentes que se deban a un uso no conforme a la destinación, la responsabilidad correrá exclusivamente a cargo del usuario!

2 A observar antes de la puesta en servicio

2.1 Instrucciones de seguridad



Antes de emplear la máquina es imprescindible leer las instrucciones de seguridad adjuntadas.

- Cuando durante el lijado se produzcan polvos explosivos o autoinflamables, se deberán observar imprescindiblemente las instruc-ciones de trabajado /mecanizado de la casa productora del material que está siendo trabajado.
- Si al lijar se producen polvos perjudiciales para la salud, la máquina deberá conectarse a un dispositivo de aspiración apropiado y deberán tenerse en cuenta las normativas de seguridad vigentes para el material de trabajo.
- La presión de servicio no debe superar los 6,5 bar.
- La máquina sólo debe utilizarse con papel abrasivo. No está permitido el empleo de muelas abrasivas ni discos tronzadores.
- Trabaje sólo con aire comprimido correctamente preparado. Esto está garantizado si utiliza la unidad de alimentación Festool VE.
- Emplear únicamente accesorios originales Festool.
- Lleve puesto el equipo de protección personal apropiado: orejeras, gafas de protección y mascarilla en trabajos que levantan polvo, y guantes de protección al trabajar con materiales rugosos y al cambiar de herramienta.

2.2 Información relacionada con el ruido y vibraciones

Los valores determinados según la norma EN ISO 15 744/EN ISO 8662 son típicamente:

Nivel de intensidad de ruido	70 dB(A)
Aceleración evaluada (3 ejes)	
- LEX 2 125, LEX 2 150/3, LEX 2 185/7	5 m/s²
- LEX 2 150/7	9 m/s²
- LEX 2 150/11	10 m/s²

Durante el trabajo se puede sobrepasar el nivel de ruido de 85 db(A). **¡Llevar puesta una protección auditiva personal!**

3 Conexión del aire comprimido y puesta en marcha

Asegúrese de que al conectar el suministro de aire comprimido, la herramienta está desconectada.

3.1 Preparación del aire comprimido

Para garantizar el buen funcionamiento de las herramientas neumáticas Festool, deberá trabajarse siempre con la unidad de alimenta-ción Festool VE.

La unidad de alimentación, compuesta de filtros, reguladores, evacuación de agua de condensación y lubricador, proporciona aire comprimido limpio, sin agua de condensación y lubricado. Para ello, el lubri-cador deberá ajustarse de tal modo que cada 7-10 minutos aprox. añada una gota de aceite al aire comprimido.

Los daños que puedan ocasionarse por una preparación deficiente del aire comprimido quedarán excluidos del derecho de garantía.

Al emplear hasta dos herramientas neumáticas Festool, recomendamos la unidad de alimentación con una conexión de 3/8”.

Para el suministro de aire comprimido, deberá elegirse un compresor capaz de impulsar como mínimo 500 l/min con una presión de servicio de 6 bar. El sistema de conductos debe disponer de un diámetro lo suficientemente grande (al menos 9 mm).

3.2 Conexión del tubo flexible IAS 2

La lijadora excéntrica es una herramienta neumática que va conectada al sistema Festool IAS 2. Este sistema reúne tres funciones en un solo tubo flexible:

- Suministro de aire comprimido (1.1)

- Realimentación de aire de salida (1.2)
- Aspiración de polvo (1.3)

Acoplar y soltar – ver figura 3.
Sistema de conexión IAS 2 – ver hoja de indicaciones adjunta.

3.3 Puesta en marcha

Al ejercer presión en la palanca (2.1) se conecta la herramienta neumática.
Si se suelta la palanca, la máquina se vuelve a desconectar.

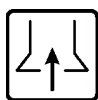
4 Ajustes de la máquina


Antes de realizar cualquier trabajo en la máquina, ésta deberá desconectarse siempre del suministro de aire comprimido.

4.1 Regulación del número de revoluciones

El número de revoluciones puede regularse de modo continuo con la rueda de ajuste (2.2) entre 6.500 y 8.000 rpm o entre 6.000 y 7.000 rpm (LEX 2 150/11). De esta forma, la velocidad de corte se puede adaptar de forma óptima a cada material.

4.2 Aspiración


El polvo resultante del lijado se aspira directamente en la zona de abrasión a través de los canales de aspiración del plato lijador.
Para garantizar una aspiración óptima del polvo, recomendamos emplear los aspiradores Festool con dispositivo automático de conexión/desconexión para máquinas neumáticas.


Para evitar posibles daños en el motor de aire comprimido, no deberá aspirarse la herramienta neumática cuando está detenida.

4.3 Platos lijadores


Los platos lijadores tienen diferente peso en función de su diámetro.
El montaje de un plato lijador de tamaño incorrecto tiene como consecuencia un nivel de vibraciones en la máquina superior al admisible.

Utilice sólo platos lijadores con el revestimiento intacto.
Los platos lijadores están disponibles en tres niveles de dureza en función del tipo de uso:
- **Duro:** gran solidez en cantos, para una abrasión basta en superficies y al lijar sobre cantos.
- **Blando:** universal para lijado basto y fino, con estructura elástica para superficies planas y curvas.
- **Superblando:** gran elasticidad, para lijado fino de gran sensibilidad en piezas pre-formadas, formas convexas y radios. **¡No lo aplique en cantos!**

Montaje - ver figura 4. ¡Observar si coinciden los alojamientos en arrastre de forma del plato lijador (4.1) y la máquina (4.2)!

4.4 Abrasivos

En los platos lijadores Stickfix se pueden fijar abrasivos con adhesivo incorporado como las hojas abrasivas Stickfix y vellones de lijar. Los abrasivos se adhieren fácilmente al plato lijador y se despegan después de usarlos.


Los abrasivos deben colocarse concéntricamente y su perforación debe coincidir con la del plato lijador.

5 Mantenimiento y conservación


Antes de realizar cualquier trabajo en la máquina, ésta deberá desconectarse siempre del suministro de aire comprimido.

Todos los trabajos de mantenimiento y de reparación, para los que se tiene que abrir la carcasa del motor, sólo deben ser llevados a cabo por un taller de servicio de asistencia técnica autorizado.

5.1 Lamas

Tras aprox. 500 horas de servicio, recomendamos sustituir las lamas del motor.

5.2 Freno del plato

El manguito (5.1) roza sobre el plato lijador e impide con ello que aumente su velocidad de giro. En consecuencia, el manguito se desgasta con el tiempo y debe sustituirse por uno nuevo cuando su efecto de frenado empieza a disminuir. Para ello, deberá retirarse el plato lijador. Entonces podrá desmontar el manguito de la conexión rápida (5.2) y sustituirlo por el nuevo.

5.3 Lubricación

Tras un largo período de inactividad, p. ej. después de un fin de semana, deberán aplicarse antes de su puesta en marcha 1 ó 2 gotas de aceite lubricante en la conexión de aire comprimido (5.3) de la máquina.

5.4 Cambio del silenciador

Para mantener el rendimiento de la herramienta neumática, deberá sustituirse por uno nuevo el silenciador de la pieza de conexión IAS 2 a intervalos regulares.

5.5 Limpieza de los canales de aspiración

Recomendamos limpiar una vez por semana (en especial al lijar emplastes de resina sintética) los canales de aspiración de la máquina (5.4) con un pequeño cepillo limpiabotellas o con un trapo.

6 Accesorios, herramientas

Utilice solamente los accesorios Festool originales y el material de consumo Festool diseñados para esta máquina, ya que los componentes de este sistema presentan una óptima compatibilidad entre sí. La utilización de accesorios y material de consumo de otros fabricantes es probable que afecte a la calidad de los resultados de trabajo y conlleve una limitación de los derechos de la garantía. El desgaste de la máquina o de su carga personal puede variar en función de la aplicación. Utilice únicamente accesorios originales y material de consumo de Festool para su propia protección y la de la máquina, así como de los derechos de la garantía

7 Prestación de garantía

Ofrecemos para nuestros aparatos una garantía por defectos de material o fabricación en virtud de las disposiciones legales específicas de cada país, pero como mínimo de 12 meses. Para los países de la UE, el periodo de prestación de garantía es de 24 meses (se determinará por la factura o el albarán).

Quedan excluidos de la prestación de garantía los daños originados por el desgaste natural, la sobrecarga, o el uso inadecuado, o los daños ocasionados por el usuario o cualquier empleo contrario al manual de instrucciones o que ya eran conocidos en el momento de la compra. También quedan excluidos los daños provocados a raíz de la utilización de accesorios y materiales de consumo no originales (p. ej. platos lijadores).

Sólo se reconocerán reclamaciones cuando se remita el aparato sin desmontar al proveedor o a un taller de servicio al cliente autorizado de Festool. Conserve el manual de instrucciones, las indicaciones de seguridad, la lista de piezas de recambio y el comprobante de compra en un lugar seguro. Por lo demás rigen las condiciones de prestación de garantía actuales del fabricante.

Nota

Debido a los constantes trabajos de investigación y desarrollo nos reservamos el derecho de realizar modificaciones respecto a los datos técnicos indicados en el presente documento.

Dati tecnici

Diametro platorello	
- LEX 2 125	125 mm
- LEX 2 150	150 mm
- LEX 2 185	185 mm
Azionamento	Motore a lamelle pneumatico
Pressione d'esercizio (pressione del flusso)	6 bar
Numero di giri	
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7	6500 - 8000 min^{-1}
- LEX 2 150/11	6000 - 7000 min^{-1}
Corse utili	
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7	13000 - 16000 min^{-1}
- LEX 2 150/11	12000 - 14000 min^{-1}
Corsa di levigatura	
- LEX 2 125/3, LEX 2 150/3	3 mm
- LEX 2 125/7, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7	7 mm
- LEX 2 150/11	11 mm
Consumo d'aria con carico nominale	390 l/min
Peso LEX 2 125, LEX 2 150	1,3 kg
Peso LEX 2 185	1,4 kg

Le illustrazioni indicate nel testo si trovano all'inizio delle istruzioni di servizio.

1 Utilizzo a norma

L'utilizzo conforme delle macchine prevede la levigatura di legno, plastica, metallo, pietra, materiali compositi, colori/vernici, stucco a spatola ed altri materiali simili. Non è consentito lavorare su materiali contenenti amianto.



Il Cliente è responsabile di qualsiasi danno o incidente provocato dall'utilizzo non a norma della macchina.

2 Prima della messa in funzione osservare quanto segue:

2.1 Norme di sicurezza



Prima dell'utilizzo della macchina, leggere le disposizioni di sicurezza allegate.

- Se nella levigatura si sviluppano polveri esplosive o infiammabili si devono osservare scrupolosamente le norme di lavorazione del produttore del materiale.
- Nel caso in cui venissero generate, durante le operazioni di levigatura, polveri nocive per la salute, la macchina dovrà essere collegata ad un adeguato dispositivo di aspirazione polvere e dovranno essere osservate le vigenti prescrizioni riguardanti la sicurezza.
- La pressione d'esercizio non dev'essere superiore a 6,5 bar.
- La macchina dev'essere utilizzata solamente con carta abrasiva. Non sono consentiti corpi abrasivi o dischi per troncatura alla mola.
- Utilizzare l'utensile solamente con la corretta regolazione dell'aria compressa. Questo è garantito nel caso in cui venga impiegata l'unità di alimentazione VE Festool.
- Utilizzare solo accessori Festool originali.
- Indossare l'equipaggiamento protettivo personale ade-guato: protezioni acustiche, occhiali protettivi, mascherina antipolvere in caso di lavora-zioni che generano polvere, guanti protettivi per la lavorazione di materali grezzi e durante la sostituzione degli utensili.

2.2 Informazioni sulla rumorosità e sulle vibrazioni

I valori misurati a norme EN ISO 15 744/ EN ISO 8662 hanno valori tipici di:

Livello di pressione acustica	70 dB(A)
Accelerazione stimata (su 3 assi)	
- LEX 2 125, LEX 2 150/3, LEX 2 185/7	5 m/s^2
- LEX 2 150/7	9 m/s^2
- LEX 2 150/11	10 m/s^2



Durante il lavoro, il livello di rumorosità può superare il valore di 85 dB(A). **Indossare cuffie!**

3 Collegamento dell'aria compressa e messa in funzione



Assicurarsi che, quando viene allacciata l'aria compressa, l'utensile pneumatico sia scollegato.

3.1 Preparazione dell'aria compressa

Al fine di garantire un perfetto funzionamento degli utensili pneumatici Festool, questi devono essere sempre utilizzati in combinazione con l'unità di alimentazione VE Festool.
Consistente in filtro, regolatore, scarico condensa ed oliatore, l'unità di alimentazione garantisce l'apporto di aria compressa pulita, priva di condensa ed oliata. Per questo scopo, l'oliatore dev'essere regolato in modo tale che una goccia d'olio venga aggiunta all'aria compressa ogni 7-10 minuti. Eventuali danni imputabili ad una errata preparazione dell'aria compressa sono esclusi da qualsiasi rivendicazione di garanzia. Nel caso in cui vengano impiegati fino a due utensili pneumatici Festool, si raccomanda l'utilizzo dell'unità di alimentazione provvista di un attacco da 3/8". Per l'alimentazione dell'aria compressa dev'essere impiegato un compressore che disponga di una portata di almeno a 500 l/min con una pressione d'esercizio di 6 bar. Il sistema di tubazioni deve avere un diametro sufficientemente grande (almeno 9 mm).

3.2 Attacco per tubo IAS 2

La levigatrice eccentrica è un utensile pneumatico collegabile al sistema IAS 2 Festool.
Questo sistema di tubi flessibili sintetizza tre funzioni in un unico tubo:
- alimentazione dell'aria compressa (1.1)
- riciclo dell'aria di scarico (1.2)
- aspirazione della polvere (1.3)

Montaggio e smontaggio – vedere figura 3.

Sistema di collegamento IAS 2 – vedere foglio avvertenze allegato.

3.3 Messa in funzione

Esercitando una pressione sulla leva (2.1) l'utensile pneumatico viene azionato.
Se la leva viene rilasciata, la macchina di disattiverà nuovamente.

4 Impostazioni della macchina

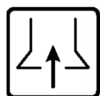


Prima di eseguire qualsiasi intervento sulla macchina scollegare sempre la macchina stessa dall'alimentazione dell'aria compressa.

4.1 Regolazione del numero di giri

Mediante la rotella di regolazione (2.2) il numero di giri può essere continuamente variato fra 6500 e 8000 min^{-1} o 6000 e 7000 min^{-1} (LEX 2 150/11). In tal modo sarà possibile adeguare in maniera ottimale la velocità di taglio ai materiali di volta in volta utilizzati.

4.2 Aspirazione



La polvere generata durante la levigatura viene aspirata, mediante i canali di aspirazione presenti nel platorello, direttamente nel punto in cui avviene l'asportazione del materiale.
Per garantire un'ottimale aspirazione della polvere, si raccomanda l'impiego di apparecchi di aspirazione Festool per utensili pneumatici, provvisti di dispositivo automatico di attivazione/disattivazione.



Al fine di non provocare danni al motore pneumatico, non aspirare l'utensile pneumatico quando quest'ultimo è fermo.

4.3 Platorelli



In funzione del loro diametro, i platorelli presentano una diversa durezza.
Il montaggio di un platorello di dimensione errata può causare vibrazioni eccessive per la macchina.

Utilizzare solamente platorelli con un rivestimento a lappole che non sia danneggiato.
A seconda dell'utilizzo a cui sono destinati, sono disponibili platorelli in tre gradi di durezza:

- **duro:** molto resistente ai bordi, per elevata asportazione di materiale su superfici e nella levigatura degli spigoli.
- **morbido:** universale per levigatura di sgrossatura e di finitura, dotato di struttura elastica per superfici piane ed arcuate.
- **supermorbido:** elevata elasticità, adatto per una levigatura fine di precisione su pezzi sagomati, zone arrotondate, raggi.
  Non utilizzare per gli spigoli!

Montaggio - vedere figura 4. Prestare attenzione affinché le posizioni delle sedi ad accoppiamento geometrico del platorello (4.1) e della macchina (4.2) siano congruenti!

4.4 Abrasivi

Sui platorelli Stickfix possono essere fissati abrasivi autoaderenti come ad esempio le carte abrasive Stickfix ed i velli di levigatura.
Gli abrasivi vengono semplicemente collocati a pressione sul platorello e nuovamente rimossi dopo l'uso.



Gli abrasivi devono essere applicati in modo concentrico e la loro perfora-zione deve corrispondere al platorello.

5 Manutenzione e cura



Prima di eseguire qualsiasi intervento sulla macchina scollegare sempre la macchina stessa dall'alimentazione dell'aria compressa.

Tutti i lavori di manutenzione e riparazione che richiedono l'apertura dell'alloggiamento del motore devono essere eseguiti solo da un'officina di assistenza autorizzata.

5.1 Lamelle

Dopo ca. 500 ore di funzionamento si raccomanda di far sostituire le lamelle del motore.

5.2 Freno del platorello

L'anello di tenuta (5.1) striscia sul platorello ed impedisce in tal modo che il platorello stesso vada su di giri in modo incontrollato. Per questo motivo, l'anello di tenuta si usura con il tempo e dev'essere sostituito con un nuovo anello qualora l'azione frenante diminuisca.
A tal scopo è necessario rimuovere il platorello, quindi è possibile estrarre l'anello di tenuta dal giunto a molla (5.2) e sostituirlo con uno nuovo.

5.3 Lubrificazione

Dopo un lungo periodo di inattività, ad esempio dopo un week-end, prima di mettere in funzione l'utensile è necessario aggiungere 1 - 2 gocce di olio lubrificante nell'attacco dell'aria compressa (5.3) della macchina.

5.4 Sostituzione del silenziatore

Per ottenere le previste prestazioni dell'utensile pneumatico, è necessario sostituire, ad intervalli regolari, il silenziatore del connettore IAS 2 con un nuovo silenziatore.

5.5 Pulizia dei canali di aspirazione

Si raccomanda di pulire settimanalmente (in particolar modo in caso di levigatura di resine sintetiche) i canali di aspirazione della macchina (5.4), utilizzando un piccolo scovolino oppure un panno.

6 Accessori, utensili

Utilizzare esclusivamente gli accessori originali Festool e il materiale di consumo Festool previsti per questo utensile, perché questi componenti di sistema sono perfettamente compatibili tra di loro. L'utilizzo di accessori e materiale di consumo di altri produttori pregiudica la qualità dei risultati di lavoro e comporta verosimilmente una limitazione della garanzia. A seconda dell'applicazione, può aumentare l'usura dell'utensile o possono aumentare le sollecitazioni per l'utilizzatore. Pertanto raccomandiamo di salvaguardare sempre se stessi, l'utensile e la garanzia utilizzando esclusivamente accessori originali Festool e materiale di consumo Festool!

7 Garanzia

Per i nostri apparecchi offriamo, in caso di difetti di materiale o di fabbricazione, in conformità alle disposizioni legislative vigenti nei diversi stati, una garanzia della durata minima di 12 mesi. Negli stati dell'UE, la durata della garanzia è di 24 mesi (fa fede la fattura o la bolla di consegna). Sono esclusi dalla garanzia i danni riconducibili a naturale logoramento/usura, a sovraccarico, a trattamento non idoneo e/o provocati dall'utilizzatore oppure dovuti a un impiego diverso da quello indicato nellle istruzioni d'uso oppure già noti al momento dell'acquisto. Si escludono anche i danni derivanti dall'impiego di accessori e materiali di consumo (ad es. platorelli) non originali.
Eventuali reclami possono essere accettati soltanto se l'apparecchio è rispedito non smontato ai fornitori o a un centro di assistenza clienti Festool autorizzato. Le istruzioni d'uso, le indicazioni sulla sicurezza, la lista dei pezzi di ricambio e la ricevuta d'acquisto devono essere conservate in buono stato. Per il resto valgono le attuali condizioni di garanzia del costruttore.

Nota

Dati i costanti lavori di ricerca e sviluppo i dati tecnici qui forniti potrebbero subire variazioni.

Technische specificaties

Diameter slijpschijf
- LEX 2 125 125 mm
- LEX 2 150 150 mm
- LEX 2 185 185 mm

Aandrijving perslucht-lamellenmotor
Bedrijfsdruk (stroomdruk) 6 bar
Toerental
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7 6500 - 8000 min^{-1}
- LEX 2 150/11 6000 - 7000 min^{-1}

Werkslag
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7 13000 - 16000 min^{-1}
- LEX 2 150/11 12000 - 14000 min^{-1}

Schuuruitslag
- LEX 2 125/3, LEX 2 150/3 3 mm
- LEX 2 125/7, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7 7 mm
- LEX 2 150/11 11 mm

Luchtverbruik bij nominale belasting390 l/min
Gewicht LEX 2 125, LEX 2 150 1,3 kg
Gewicht LEX 2 185 1,4 kg

De aangegeven afbeeldingen staan aan het begin van de gebruiksaanwijzing.

1 Reglementair gebruik

De machines zijn bedoeld voor het schuren van hout, kunststof, metaal, steen, combinatie-materiaal, verf/lak, plamuur en soortgelijk materiaal. Asbesthoudend materiaal mag niet worden bewerkt.



Voor schade en ongevallen ten gevolge van niet-reglementair gebruik is uitsluitend de gebruiker aansprakelijk!

2 Voor de inbedrijfstelling in acht nemen

2.1 Veiligheidsvoorschriften



Lees voor het gebruik van de machine de bijgevoegde veiligheidsvoorschriften.

- Wanneer bij het schuren explosieve of zelf-font-brandende stoffen ontstaan, dan moeten zonder meer de bewerkingsinstructies van de fabrikant van het materiaal in acht worden genomen.
- Wanneer er bij het schuren stoffen vrijkomen, die schadelijk zijn voor de gezondheid, moet de machine op een geschikte afzuigvoorziening worden aangesloten en bovendien moeten de veiligheidsvoorschriften voor de desbetreffende stof in acht worden genomen.
- De werkdruk mag niet hoger zijn dan 6,5 bar.
- De machine mag alleen in combinatie met schuurpapier worden gebruikt. Schuur-elementen of doorslijpschijven zijn niet toegestaan.
- Werk alleen met goed gezuiverde perslucht. U kunt er van uitgaan dat dit het geval is, wanneer u de Festool-toevoereenheid VE gebruikt.
- Gebruik uitsluitend originele accessoires van Festool.
- Draag een geschikte persoonlijke veiligheid-suit-rusting: gehoorbescherming, veiligheidsbril, stofmasker bij werkzaamheden waarbij stof vrijkomt en veiligheidshand-schoenen bij het bewerken van ruwe materialen en het wisselen van greedschap.

2.2 Informatie t.a.v. lawaai en trillingen

De conform EN ISO 15 744/EN ISO 8662 vastgestelde typische waarden zijn:

Geluidsdrukniveau 70 dB(A)
Getaxeerde versnelling (3-assig)
- LEX 2 125, LEX 2 150/3, LEX 2 185/7 5 m/s^2
- LEX 2 150/7 9 m/s^2
- LEX 2 150/11 10 m/s^2



Tijdens de werkzaamheden kan het geluidsniveau meer dan 85 dB(A) bedragen.
Gehoorbescherming dragen!

3 Het aansluiten van de persluchtaansluiting en de ingebruikname



Let er bij het aansluiten van de persluchtaanvoer op, dat het persluchtgereedschap is uitgeschakeld.

3.1 Het zuiveren van perslucht

Om er zeker van te zijn, dat het Festool-persluchtgereedschap vlekkeloos werkt, moet er steeds met de Festool-toevoereenheid worden gewerkt. De toevoereenheid bestaat uit filter, regelaar, condensaatafvoer en oliër en zorgt voor schone, geoliede perslucht zonder condensaat. De oliër moet daarbij dusdanig worden afgesteld, dat er bijv. één keer per 7 - 10 minuten een druppel olie aan de perslucht moet worden toegevoegd. Schade, die ontstaan is door gebrekkige zuivering van de perslucht, valt niet onder de garantiebepaling.
Bij gebruik van maximaal twee stuks Festool-persluchtgereedschap adviseren wij de toevoereenheid met een 3/8”-aansluiting. Voor de persluchtaanvoer moet een compressor worden gebruikt, die minimaal 500 l/min kan verpompen bij een werkdruk van 6 bar. De diameter van het leidingensysteem moet groot genoeg (minimaal 9 mm) zijn.

3.2 Anschluß IAS 2-Schlauch

De excenterschuurmachine is een persluchtgereedschap, dat op het Festool-IAS 2-systeem kan worden aangesloten.
De slangen in dit slangensysteem zijn verantwoordelijk voor drie functies:
- persluchaanvoer (1.1)
- retourlucht (1.2)

- stofafzuiging (1.3)
Aansluiten en losmaken – zie afbeelding 3.
Aansluitsysteem IAS 2 – zie het bijgevoegde instructieblad.

3.3 Inbedrijfname

Door de hendel (2.1) over te halen, wordt het persluchtgereedchap ingeschakeld.
Wanneer de hendel weer wordt losgelaten, wordt de machine weer uitgeschakeld.

4 Instellingen aan de machine


Voor alle werkzaamheden aan de machine moet deze telkens worden losgekoppeld van de persluchtaanvoer.

4.1 Toerentalregeling

Het toerental kan met de stelknop (2.2) traploos tussen 6500 en 8000 min-1 resp. 6000 en 7000 min-1 (LEX 2 150/11) ingesteld worden. Hiermee kunt u de freessnelheid van het betreffende materiaal optimaal aanpassen.

4.2 Afzuiging


Het schuurstof wordt door de afzuigkanalen in de steunschijf rechtstreeks van de werkplek weggezogen.
Om een optimale stofafzuiging te garanderen, adviseren wij gebruik te maken van Festool-afzuigapparaten met aan-/uitschakeltechniek voor perslucht-machines te gebruiken.


Om schade aan de persluchtmotor te voorkomen mag het persluchtgereedschap in stilstand niet worden afgezogen.

4.3 Steunschijf


De steunschijven hebben afhankelijk van hun diameter een verschillend gewicht. Wanneer er steunschijven met een verkeerde grootte worden gemonteerd, leidt dit tot ontoelaatbaar hoge trilingen.

Gebruik alleen steunschijven met onbeschadigd klittenband. De steunschijven zijn afhankelijk van het gebruik verkrijgbaar in drie hardheden:

- **Hard:** zeer stevige randen, voor grove schuurwerkzaamheden en het schuren van randen.
- **Zacht:** universeel voor grof en fijn schuren, met elastische structuur voor rechte en golvende oppervlakken.
- **Superzacht:** zeer elastisch, voor nauwgezette fijnschuurwerkzaamheden aan gegoten vormen, golvende oppervlakken en circelvormige delen. **Niet gebruiken aan randen!**

Montage - zie afbeelding 4.
Let op een gelijkvormige positie van de nauwpassende bevestigingen van de steunschijf (4.1) en de machine (4.2)!

4.4 Schuurmateriaal

Op de Stickfix-schuurschijven kan zelfklevend schuurmateriaal zoals Stickfix-schuurpapier en schuurvliezen worden bevestigd. Het schuur-materiaal wordt gewoon op de steunschijf gedrukt en na gebruik weer verwijderd.


Het schuurmateriaal moet concentrisch worden aangebracht en de perforatie ervan moet overeenkomen met die van de steunschijf.

5 Onderhoud


Voor alle werkzaamheden aan de machine moet deze telkens worden losgekoppeld van de persluchtaanvoer.

Alle onderhouds- en reparatiewerkzaamheden, waarvoor de motorbehuizing moet worden geopend, mogen alleen door een daartoe geautoriseerde servicewerkplaats worden uitgevoerd.

5.1 Lamellen

Na ca. 500 bedrijfsuren raden wij u aan de lamellen van de motor te laten vervangen.

5.2 Schijfrem

De manchet (5.1) beroert de steunschijf en verhindert daardoor, dat de steunschijf omhoogdraait. De manchet verslijt hierdoor mettertijd en moet worden vervangen als de remwerking vermindert. Hiervoor moet de steunschijf worden verwijderd. U kunt dan de manchet uit de klikverbinding (5.2) loskoppelen en door een nieuwe vervangen.

5.3 Smering

Wanneer de machine langere tijd heeft stilgestaan, bijvoorbeeld na het weekend, moet de persluchtaansluiting (5.3) van de machine van 1 tot 2 druppels smeerolie worden voorzien.

5.4 Vervangen van de geluidsdemper

Om het vermogen van het persluchtwerktuig te behouden, moet de geluidsdemper op het IAS 2-aansluitstuk regelmatig door een nieuwe worden vervangen.

5.5 Het reinigen van de afzuigkanalen

Wij raden u aan één maal per week (met name bij het schuren van plamuur op basis van kunsthars) de afzuigkanalen in de machine (5.4) met een kleine flessenborstel of een stoffen lap te reinigen.

6 Accessoires, gereedschap

Maak uitsluitend gebruik van de voor deze machine bestemde originele Festool-accessoires en het Festool-verbruiksmateriaal, omdat deze systeemcomponenten optimaal op elkaar zijn afgestemd. Bij het gebruik van accessoires en verbruiksmateriaal van andere leveranciers is een kwalitatieve beïnvloeding van de werkre-

sultaten en een beperking van de garantieaanspraken waarschijnlijk. Al naar gelang de toepassing kan de slijtage van de machine of de persoonlijke belasting van u zelf toenemen. Bescherm daarom uzelf, uw machine en uw garantieaanspraken door uitsluitend gebruik te maken van originele Festool-accessoires en Festool-verbruiksmateriaal!

7 Garantie

Overeenkomstig de wettelijke voorschriften van het betreffende land, maar minimaal 12 maanden geven wij voor onze apparaten garantie op materiaal- en fabricagefouten. Binnen de staten van de EU bedraagt de garantieperiode 24 maanden (op vertoon van een rekening of bon).

Schade die met name te herleiden is tot natuurlijke slijtage, overbelasting of ondeskundige bediening, dan wel tot schade die door de gebruiker zelf veroorzaakt is of door ander gebruik tegen de handleiding in, of die bij de koop reeds bekend was, blijven van de garantie uitgesloten. Ook schade die is terug te voeren op het gebruik van niet-originele accessoires en verbruiksmateriaal (bijv. steunschijf) wordt niet in aanmerking genomen.

Klachten kunnen alleen in behandeling worden genomen wanneer het apparaat niet-gedemonteerd aan de leverancier of een geautoriseerde Festool-klantenservice wordt teruggestuurd. Berg de handleiding, de veiligheidsvoorschriften, de onderdelenlijst en het koopbewijs goed op. Voor het overige zijn de geldende garantievoorwaarden van de producent van kracht.

Opmerking

Vanwege de voortdurende research- en ontwikkelingswerkzaamheden zijn wijzigingen in de hier gegeven technische specificatie voorbehouden.

Tekniska data

Slipplattans diameter	
- LEX 2 125	125 mm
- LEX 2 150	150 mm
- LEX 2 185	185 mm
Drivning	Tryckluftslamellmotor
Arbetstryck (flödestryck)	6 bar
Varvtal	
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7	6500 - 8000 min^{-1}
- LEX 2 150/11	6000 - 7000 min^{-1}
Arbetsrörelser	
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7	13000 - 16000 min^{-1}
- LEX 2 150/11	12000 - 14000 min^{-1}
Sliprörelse	
- LEX 2 125/3, LEX 2 150/3	3 mm
- LEX 2 125/7, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7	7 mm
- LEX 2 150/11	11 mm
Luftförbrukning vid nominell belastning	390 l/min
Vikt LEX 2 125, LEX 2 150	1,3 kg
Vikt LEX 2 185	1,4 kg

De angivna bilderna finns i början av bruksanvisningen.

1 Riktig användning

Föreskriftsmässigt är maskinerna avsedda för slipning av trä, plast, metall, sten, kompoundmaterial, färg/lack, spackelmassa och liknande material. Material som innehåller asbest får inte bearbetas med maskinen.


Användaren svarar själv för skador och olycksfall, vilka uppstått genom felaktig användning!

2 Före ibruktagningen

2.1 Säkerhetsföreskrifter


Läs de bilagda säkerhetsföreskrifterna före användningen av maskinen.

- Om vid slipning explosivt eller självantändligt damm uppstår, bör ovillkorligen material-tillverkarens bearbetningsanvisningar följas.
- Om häsofarligt damm uppstår vid slipning ska maskinen anslutas till en lämplig dammut-sugningsanordning, och de säkerhetsföres-krifter som gäller för materialet som bearbetas måste följas.
- Arbetstrycket får inte 6,5 bar.
- Använd lämplig personlig skyddsutrustning: hörsel-skydd, skyddsglasögon, andningsskydd vid dammiga arbeten, skyddshandskar vid bearbetning av grova material och vid verktygsväxling.
- Maskinen får endast användas tillsammans med slippapper.
  Slipkropp eller delbara slipskivor får inte användas.
- Arbeta endast med korrekt lufttryck.
  Detta garanteras om man använder Festools försörjningsenhet VE.
- Använd enbart Festool originaltillbehör.

2.2 Oljuds- och vibrationsinformation

Enligt EN ISO 15 744/EN ISO 8662 angivna typiska värden:

Oljudsnivå	70 dB(A)
Angiven acceleration (3-axligt)	
- LEX 2 125, LEX 2 150/3, LEX 2 185/7	5 m/s^2
- LEX 2 150/7	9 m/s^2
- LEX 2 150/11	10 m/s^2


Vid arbete kan oljudsnivån överstiga 85 dB(A).
Använd hörselskydd!

3 Tryckluftsanslutning och idrifttagande


Kontrollera att tryckluftsverktyget är frånkopplat när tryckluftsförsörjningen ansluts.

3.1 Tryckluftsproduktion

För att Festools tryckluftsverktyg ska fungera felfritt måste man alltid använda Festools försörjningsenhet VE.
Försörjningsenheten består av filter, regulator, kondensavtappning och lubrikator och ger ren, kondensfri och oljad tryckluft. Lubrikatorn ska ställas in så att den tillsätter en droppe olja till tryckluften ungefär var 7:e - 10:e minut.
Skador som uppkommer på grund av bristande tryckluftsalstring omfattas inte av garantin.
För användning av upp till två tryckluftsverktyg från Festool rekommenderar vi försörjningsenheten med en 3/8"-anslutning.
För tryckluftsförsörjningen ska man välja en kompressor som ger minst 500 l/min vid ett arbetstryck på 6 bar.
Ledningssystemet måste ha tillräckligt stor diameter (minst 9 mm).

3.2 Anslutning IAS 2-slang

Excenterslipmaskinen är ett tryckluftsverktyg som kan anslutas till Festools IAS 2-system. Detta slangsystem förenar tre funktioner i en och samma slang:
- Tryckluftsförsörjning (1.1)
- Frånluftsåterföring (1.2)
- Dammutsugning (1.3)

Ansluta och lossa – se bild 3.
Anslutningssystemet IAS 2 – se bifogat anvisningsblad.

3.3 Idrifttagande

När man trycker på armen (2.1) kopplas tryckluftsverktyget till. När armen släpps upp kopplas maskinen ifrån.

4 Inställningar på maskinen

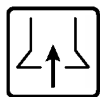

Före alla arbeten på maskinen ska man alltid lossa maskinen från tryckluft-sförsörjningen.

4.1 Varvtalsreglering

Varvtalet kan ställas in steglöst mellan 6500 och 8000 varv/min resp 6000 och 7000 varv/min med inställningsratten (2.2) (LEX 2 150/11). På

så sätt anpassar man skärhastigheten optimalt efter det aktuella materialet.

4.2 Utsugning



Slipdammet sugs ut direkt vid slipstället via utsugningskanalerna i slipplattan. För att dammutsugningen ska fungera optimalt rekommenderar vi att man använder Festools utsugningsaggregat med till-/frånkopplingsautomatik för tryckluftsmakiner.



För att undvika skador på tryckluftsmotorn får man inte suga rent tryckluftsverktyget när det står stilla.

4.3 Slipplatta



Slipplattorna har olika tyngd beroende på diameter. Montering av en felaktig slipplattestorlek leder till otillåtet höga vibrationer i maskinen.

Använd endast slipplattor med oskadad kardborrebeläggning.

Slipplattorna finns i tre olika hårdhetsgrader, väl avvägda till olika typer av användningsfall:

- **Hård:** hög kanthållfasthet, för grov avverkning på ytor och slipning över kanter.
- **Mjuk:** mångsidig, för grov- och finslipning, med elastisk konstruktion för plana och välvda ytor.
- **Extra mjuk:** hög elasticitet, för finslipning med precision på formdelar, välvda delar och radier. **Får ej användas på kanter!**

Montering - se bild 4. Kontrollera att läget för de inpassade hållarna till slipplattan (4.1) och maskinen (4.2) överensstämmer!

4.4 Slipmedel

På Stickfix-slipplattorna kan självhäftande slipmedel som t ex Stickfix-slippapper och slipfiberduk sättas fast.

Slipmedlen trycks enkelt fast på slipplattan och dras av igen efter användningen.



Slipmedlen måste sättas fast koncentriskt och slipmedlens hål måste passas in över hålen i slipplattan.

5 Underhåll och skötsel



Före alla arbeten på maskinen ska man alltid lossa maskinen från tryckluft-sförsörjningen.

Alla underhålls- och reparationsarbeten, vilka kräver en öppning av motorkåpan, får utföras endast av en auktoriserad kundtjänstverkstad.

5.1 Lameller

Efter ca 500 drifttimmar rekommenderar vi att man byter ut motorns lameller.

5.2 Skivbroms

Manschetten (5.1) berör slipplattan och förhindrar på så sätt att slipplattan roterar upp okontrollerat.

På grund av detta nöts manschetten ned med tiden och måste därför bytas ut mot en ny när bromsverkan avtar.

För att byta manschetten tar man av slipplattan. Därefter kan man lossa manschetten ur snäppförbindningen (5.2) och byta ut den mot den nya.

5.3 Smörjning

Efter ett längre stillestånd, t ex efter en helg, ska man droppa 1-2 droppar smörjolja i maskinens tryckluftsanslutning (5.3) innan maskinen startas.

5.4 Byta ljuddämpare

För att tryckluftsverktygets prestanda ska bibehållas, måste man byta ut ljuddämparen på IAS 2-kopplingsstycket mot en ny med regelbunda mellanrum.

5.5 Rengöra utsugningskanalerna

Vi rekommenderar att man rengör utsugningskanalerna i maskinen (5.4) (i synnerhet vid slipning av plastspackel) med en liten flaskborste eller en tygtrasa en gång per vecka.

6 Tillbehör, verktyg

Använd endast Festools originaltillbehör och Festools förbrukningsmaterial som är avsedda för den här maskinen, eftersom dessa systemkomponenter är optimalt anpassade för varandra. Användning av tillbehör och förbrukningsmaterial från andra tillverkare kan det leda till sämre kvalitet på arbetsresultatet och till att garantianspråk ogillas. Slitaget på maskinen och belastningen på användaren påverkas av hur maskinen används. Skydda dig själv, din maskin och dina garantiförmåner genom att bara använda Festools originaltillbehör och Festools förbrukningsmaterial!

7 Garanti

Vi lämnar garanti på våra produkter vad gäller material- och tillverkningsfel enligt landsspecifika lagenliga bestämmelser, dock i minst 12 månader. Inom EUs medlemsländer uppgår garantin till 24 månader (ska kunna styrkas av faktura eller följesedel). Skador som framför allt kan härledas till normalt slitage, överbelastning, ej fackmässig hantering resp. skador som orsakats av användaren eller som uppstått på grund av användning som strider mot bruksanvisningen eller skador som var kända vid köpet, innefattas inte av garantin. Undantag gäller även vid skador som uppkommer till följd av att tillbehör och förbrukningsmaterial (t.ex. slipskivor) som inte är original har använts.

Reklamationer godkänns endast om produkten återsänds till leverantören eller till en auktoriserad Festool-serviceverkstad utan att ha tagits isär. Spara bruksanvisningen, säkerhetsföreskrifterna, reservdelslistan och köpebrevet. I övrigt gäller tillverkarens garantivillkor för respektive produkt.

Anmärkning

På grund av det kontinuerliga forsknings- och utvecklingsarbetet förbehåller vi oss rätten till ändringar vad gäller de tekniska uppgifterna i detta dokument.

Tekniset tiedot

Hiomalautasen halkaisija
- LEX 2 125 — 125 mm
- LEX 2 150 — 150 mm
- LEX 2 185 — 185 mm

Käyttö — paineilma-lamellimoottori

Käyttöpaine (virtauspaine) — 6 bar

Kierrosluku
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7 — 6500 - 8000 min^{-1}
- LEX 2 150/11 — 6000 - 7000 min^{-1}

Työiskut
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7 — 13000 - 16000 min^{-1}
- LEX 2 150/11 — 12000 - 14000 min^{-1}

Hiomaisku
- LEX 2 125/3, LEX 2 150/3 — 3 m
- LEX 2 125/7, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7 — 7 mm
- LEX 2 150/11 — 11 mm

Ilmankulutus nimelliskuormituksessa — 390 l/min

Paino
- LEX 2 125, LEX 2 150 — 1,3 kg
- LEX 2 185 — 1,4 kg

Viitekuvat ovat käyttöohjeen alussa.

1 Oikea käyttö

Määräystenmukaisesti koneet on tarkoitettu puun, muovin, metallin, kiven, yhdistel-mäaineiden, maali/lakka, pohjustusaineen ja vastaavien aineiden hiomiseen.

Koneella ei saa työstää asbestipitoisia materiaaleja.


Käyttäjä vastaa itse vaurioista ja tapaturmista, jotka johtuvat väärästä käytöstä!

2 Ennen käyttöönottoa

2.1 Turvaohjeita


Lue oheistetut turvaohjeet ennen koneen käyttöä.

- Jos hiottaessa syntyy räjähtävää tai itsesyttyvää pölyä, on ehdottomasti noudatettava materiaalin-valmistajan ohjeita.
- Jos hiottaessa syntyy terveydelle vaarallista pölyä, kone täytyy liittää sopivaan pölynpoistolaitteseen ja noudattaa työstettävää ainetta koskevia turvallisuus-määräyksiä.
- Käyttöpaine ei saa ylittää 6,5 baria.
- Käytä sopivia henkilökohtaisia suojavarusteita: kuulosuojaimia, suojalaseja, pölynaamaria tehdessäsi pölyävää työtä, suojakäsineitä työstäessäsi karheita materiaaleja ja vaihtaessasi työkalua.
- Konetta saa käyttää ainoastaan hiomapyöröjen kanssa.
  Hiomakivet tai katkaisuhiomalaikat eivät ole sallittuja.
- Työskentele vain oikealla paineilmalla. Tämä on taattu, jos käytät Festool-huoltoyksikköä VE.
- Käytä ainoastaan Festool alkuperäis-varusteita.

2.2 Melu- ja tärinätietoja

EN ISO 15744/EN ISO 8662-normin mukaiset tyypilliset arvot:

Melutaso — 70 dB(A)

Todettu kiihtyvyys (3-akselinen)
- LEX 2 125, LEX 2 150/3, LEX 2 185/7 — 5 m/s^2
- LEX 2 150/7 — 9 m/s^2
- LEX 2 150/11 — 10 m/s^2


Työskennellessä saattaa melutaso ylittää 85 dB(A).
Käytä kuulosuojaimia!

3 Paineilmaliitäntä ja käyttöönotto


Huolehdi siitä, että paineilmatyökalu on pois päältä paineilmahuoltoa liitettäessä.

3.1 Paineilman rikastus

Festool-paineilmatyökalun virheettömän toiminnan takaamiseksi on aina käytettävä Festool-huoltoyksikköä VE. Huoltoyksikköön kuuluu suodatin, säädin, lauhteenpoistin ja voitelulaite ja ne huolehtivat puhtaasta, lauhteettomasta ja öljytystä paineilmasta.

Voitelulaite on säädetty siten, että joka 7-10 minuutin välein paineilmaan lisätään tippa öljyä.

Vahingot, jotka johtuvat puuttuvasta paineilman rikastuksesta, eivät kuuluu takuun piiriin.

Käytettäessä kahta Festool-paineilmatyökalua suosittelemme huoltoyksikköä 3/8”-liitännällä.

Paineilmahuoltoon on valittava kompressori, joka syöttää vähintään 500 l/min 6 barin käyttöpaineella. Letkujärjestelmällä täytyy olla tarpeeksi suuri halkaisija (väh. 9 mm).

3.2 Liitäntä IAS 2-letku

Epäkeskohiomakone on paineilmatyökalu, joka voidaan liittää Festool-IAS 2-järjestelmään. Tämä letkujärjestelmä yhdistää kolme toimintoa yhdessä letkussa:
- Paineilmahuolto (1.1)
- Poistoilman takaisinjohtaminen (1.2)
- Pölynpoisto (1.3)

Liitäntä ja irrotus – katso kuva 3.

Liitäntäjärjestelmä IAS 2 – katso oheinen ohjelehti.

3.3 Käyttöönotto

Vivusta painamalla (2.1) paineilmatyökalu kytkeytyy päälle. Kun vivusta päästetään irti, kone sammuu.

4 Säädöt koneella

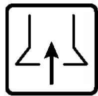

Ennen kaikkia koneella suoritettavia töitä, kone on irrotettava paineilmahuollosta.

4.1 Kierrosluvun säätö

Voit säätää kierrosluvun säätöpyörällä (2.2) portaattomasti välille 6500 ja 8000 min-1 tai

6000 ja 7000 min-1 (LEX 2 150/11). Siten voit sovittaa sahausnopeuden aina työstettävän kappaleen mukaan.

4.2 Pölynpoisto



Hiomapöly imetään suoraan hiomakohdasta hiomalautasessa olevan imukanavan kautta.

Parhaan mahdollisen pölynpoiston takaamiseksi, suosittelemme paineilmakoneille tarkoitettujen käynnistys-/sammutusautomatiikalla varustettujen Festool-imulaitteiden käyttöä.



Paineilmamoottorin vaurioiden välttämiseksi paineilmatyökalua ei saa imeä seisokin aikana.

4.3 Hiomalautanen



Hiomalautaset ovat eri painoisia halkaisijasta riippuen.

Vääränkokoisen hiomalautasen asennus aiheuttaa luvattoman suurta tärinää koneella.

Käytä vain hiomalautasia, joiden liimapinta on vahingoittumaton.

Käyttötilanteesta riippuen hiomalautasia on saatavana kolmella eri kovuusasteella:

- **Kova:** suuri reunan kestävyys, pintojen karkeaan hiomiseen ja reunojen hiomiseen.
- **Pehmeä:** yleishiomalautanen karkea- ja hienohiontaan, joustava rakenne tasaisille ja kuperille pinnoille.
- **Superpehmeä:** korkea elastisuus, muoto-osien, kaarien, pyöristysten hienohiontaan. **Älä käytä kulmien hiontaan!**

Asennus - katso kuva 4.

Noudata hiomalautasen (4.1) ja koneen (4.2) muotolujan kiinnityksen kohtaa!

4.4 Hiomatarvike

Stickfix-hiomalautasille voidaan kiinnittää itseliimautuvia hiomatarvikkeita kuten Stickfix-hiomapyöröt ja karhunkielet.

Hiomatarvikkeet painetaan yksinkertaisesti hiomalautaseen kiinni ja vedetään taas käytön jälkeen irti.



Hiomatarvikkeet täytyy kiinnittää samankeskisesti ja niiden rei´ityksen täytyy sopia hiomalautasen rei´itykseen.

5 Huolto ja ylläpito



Ennen kaikkia koneella suoritettavia töitä, kone on irrotettava paineilmahuollosta.

Kaikki huolto- tai korjaustyöt, jotka vaativat moottorikotelon avaamista, on teetettävä valtuutetussa huoltopisteessä.

5.1 Lamellit

Suosittelemme n. 500 käyttötunnin jälkeen moottorin lamellien vaihtoa.

5.2 Lautasjarru

Mansetti (5.1) uurtaa hiomalautasta ja estää siten hiomalautasen kontrolloimattoman pyörimisen. Siten mansetti kuluu ajan kuluessa ja se täytyy vaihtaa uuteen kun jarrutusteho on pienentynyt. Silloin hiomalautanen täytyy ottaa irti. Sitten voit irrottaa mansetin pikaliitoksesta (5.2) ja vaihtaa sen uuteen.

5.3 Voitelu

Pidemmän tauon jälkeen, esim. viikonlopun jälkeen, koneen paineilmaliitäntään (5.3) on lisättävä 1-2 tippaa voiteluöljyä.

5.4 Äänenvaimentimen vaihto

Paineilmatyökalun tehon säilyttämiseksi IAS 2-liitäntäkappaleen äänenvaimennin on vaihdettava säännöllisin väliajoin uuteen.

5.5 Imukanavan puhdistus

Suosittelemme koneen imukanvien (5.4) puhdistamista pienellä pulloharjalla tai rätillä kerran viikossa (erityisesti tekohartsi-pohjustusta hiottaessa).

6 Tarvikkeet, työkalut

Käytä vain tälle koneelle tarkoitettuja alkuperäisiä Festool-tarvikkeita ja Festool-kulutusmateriaaleja, koska nämä järjestelmäkomponentit on sovitettu parhaalla mahdollisella tavalla toisiinsa. Toisten valmistajien tarvikkeiden ja kulutusmateriaalien käyttö vaikuttaa laadullisesti työtuloksiin ja rajoittaa takuuvaatimuksia. Käyttö saattaa kasvattaa koneen kulumista tai henkilökohtaista rasittumistasi. Suojaa itseäsi, konettasi ja takuuvaatimuksia käyttämällä ainoastaan alkuperäisiä Festool-varusteita ja Festool-kulutusmateriaaleja!

7 Käyttöturva

Myönnämme valmistamillemme laitteille materiaali- ja valmistusviat kattavan käyttöturvan, joka vastaa maakohtaisia määräyksiä, ja jonka pituus on vähintään 12 kuukautta. Käyttöturvan pituus on EU-maissa 24 kuukautta (laskun tai toimituslistan päiväyksestä lukien). Käyttöturva ei kata vaurioita, jotka ovat syntyneet luonnollisen kulumisen, ylikuormituksen tai epäasianmukaisen käytön seurauksena, ovat käyttäjän aiheuttamia tai syntyneet käyttöohjekirjan ohjeiden noudattamatta jättämisen seurauksena, tai jotka olivat tiedossa jo laitteen ostohetkellä. Poissuljettuja ovat myös vahingot, jotka johtuvat ei-alkuperäisten tarvikkeiden ja kulutusmateriaalien (esim. hiomalautanen) käytöstä.

Käyttöturvaan voidaan vedota vain kun laite toimitetaan purkamattomana myyjälle tai valtuutettuun Festool-huoltoon. Säilytä laitteen käyttöohje, turvallisuusohjeet, varaosaluettelo ja ostokuitti huolellisesti. Muilta osin ovat voimassa valmistajan antamat, ajantasalla olevat käyttöturvaehdot.

Huomautus

Jatkuvan tutkimus- ja tuotekehittelytyön seurauksena tässä annettuihin teknisiin tietoihin saattaa tulla muutoksia.

Tekniske data

Slibetallerkendiameter	
- LEX 2 125	125 mm
- LEX 2 150	150 mm
- LEX 2 185	185 mm
Drev	Trykluft-lamelmotor
Driftstryk (tryk af strømmende luft)	6 bar
Omdrejningstal	
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7	6500 - 8000 min^{-1}
- LEX 2 150/11	6000 - 7000 min^{-1}
Arbejdsslag	
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7	13000 - 16000 min^{-1}
- LEX 2 150/11	12000 - 14000 min^{-1}
Slibeslaglængde	
- LEX 2 125/3, LEX 2 150/3	3 mm
- LEX 2 125/7, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7	7 mm
- LEX 2 150/11	11 mm
Luftforbrug ved nominel belastning	390 l/min
Vægt	
- LEX 2 125, LEX 2 150	1,3 kg
- LEX 2 185	1,4 kg

De angivne illustrationer befinder foran i driftsvejledningen.

1 Formålsbestemt anvendelse

Bestemmelsesmæssigt er maskinerne beregnet til slibning af træ, kunststof, metal, sten, kompositmateriale, maling/lak, spartelmasse og lignende materialer.

Asbestholdigt materiale må ikke bearbejdes.



For skader og ulykker, som måtte opstå ved ikke formålsbestemt brug, er brugeren ansvarlig!

2 Før ibrugtagning skal følgende iagttages

2.1 Sikkerhedsbestemmelser



Læs de medfølgende sikkerheds-anvisninger før maskinen tages i brug.

- Hvis man under slibning må regne med eksplosivt eller selvantændeligt støv, skal man tage hensyn til material-eleverandørens henvisninger for bearbejdning.
- Hvis der ved slibningen opstår sundheds-skadeligt støv, skal maskinen sluttes til en egnet udsugningsanordning, og de for arbejdsmaterialet gældende sikkerheds-forskrifter skal overholdes.
- Driftstrykket må ikke overskride 6,5 bar.
- Brug egnede personlige værnemidler: Høreværn, beskyttelsesbriller, støvmaske ved støvende arbejde, beskyttelses-handsker ved ru materialer og ved skift af værktøj.
- Maskinen må kun bruges med slibepapir. Slibelegemer eller skæreskiver er ikke tilladte.
- Arbejd kun med korrekt behandlet trykluft. Dette er sikret, når De anvender Festool-forsyningsenheden VE.
- Brug kun originalt Festool-tilbehør.

2.2 Informationer vedr. støj og vibrationer

De iht. EN ISO 15744/EN ISO 8662 beregnede værdier er typisk:

Lydtryksniveau	70 dB(A)
Vurderet acceleration (3-akset)	
- LEX 2 125, LEX 2 150/3, LEX 2 185/7	5 m/s^2
- LEX 2 150/7	9 m/s^2
- LEX 2 150/11	10 m/s^2



Under arbejdet kan støjniveauet overskride 85 dB(A).
Brug derfor ørebeskyttelse.

3 Trykluftilslutning og idrifttagning



Pas på, at trykluftværktøjet er slukket, når trykluftforsyningen tilsluttes.

3.1 Trykluftbehandling

For at sikre en fejlfri funktion af Festool-trykluft-værktøjet skal der altid arbejdes med Festool-forsyningsenheden VE.

Forsyningsenheden, der består af filter, regulator, kondensatafledning og smører, sørger for ren, kondensatfri og olieret trykluft. Smøreren skal indstilles sådan, at der tilsættes en dråbe olie til trykluften ca. hver 7.-10. minut.

Skader, som opstår på grund af mangelfuld trykluftbehandling, er ikke omfattet af garantien.

Ved anvendelse af op til to Festool-trykluft-værktøjer anbefaler vi forsyningsenheden med en 3/8"-tilslutning.

Til trykluftforsyningen skal der vælges en kompressor, der giver mindst 500 l/min ved et driftstryk på 6 bar.

Ledningssystemet skal have en tilstrækkelig stor diameter (mindst 9 mm).

3.2 Tilslutning IAS 2-slange

Excenterslibemaskinen er et trykluftværktøj, der er beregnet til tilslutning til Festool-IAS 2-systemet.

Dette slangesystem forener tre funktioner i én slange:
- Trykluftforsyning (1.1)
- Returlufttilbageføring (1.2)
- Støvudsugning (1.3)

Tilslutning og løsning – se billede 3.

Tilslutningssystem IAS 2 – se vedlagte henvisningsblad.

3.3 Idrifttagning

Ved at trykke på armen (2.1) tænder man for trykluftværktøjet. Hvis armen slippes, slukkes maskinen igen.

4 Indstillinger på maskinen



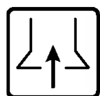
Før alt arbejde på maskinen skal maskinen altid afbrydes fra trykluft-forsyningen.

4.1 Hastighedsregulering

Omdrejningstallet kan indstilles trinløst mellem 6500 og 8000 o/min eller 6000 og 7000 o/min

(LEX 2 150/11) ved hjælp af stillehjulet (2.2). Derved kan De foretage en optimal tilpasning af skærehastigheden til det givne arbejdsemne.

4.2 Udsugning



Slibestøvet suges væk direkte ved slibestedet gennem udsugnings-kanalerne i slibetallerkenen.

For at opnå en optimal støvudsugning anbefaler vi at bruge Festool-udsugningsaggregater med tænd-/slukautomatik til trykluftmaskiner.



For at undgå at trykluftmotoren beskadiges, må trykluftværktøjet ikke udsuges, når det står stille.

4.3 Slibetallerkener



Slibetallerkenerne har forskellig vægt afhængigt af deres diameter.

Montering af forkert slibetallerken-størrelse medfører uacceptabelt kraftige vibrationer på maskinen.

Brug kun slibetallerkener med ubeskadiget velcrobelægning.

Slibetallerkenerne kan fås i tre hårdhedsgrader, afstemt efter type af anvendelse:

- **Hård:** høj kantstyrke, til grov slibning på flader og ved slibning over kanter.
- **Blød:** universel til grov- og finslibning, med elastisk struktur til plane og hvælvede flader.
- **Superblød:** høj elasticitet, til følsom finslibning på formdele, hvælvinger, radier.
  Bruges ikke på kanter!

Montage - se billede 4. Pas på, at holderne til slibetallerkenen (4.1) og maskinen (4.2) sidder helt nøjagtigt!

4.4 Slibemidler

På Stickfix-slibetallerkenerne kan der fastgøres selvhæftende slibemidler som Stickfix-slibepapir og slibevlies. Slibemidlerne trykkes ganske enkelt på slibetallerkenerne og trækkes af igen efter brug.



Slibemidlerne skal sættes på koncentrisk, og deres lokning skal stemme overens med slibetallerkenens lokning.

5 Service og vedligeholdelse



Før alt arbejde på maskinen skal maskinen altid afbrydes fra trykluft-forsyningen.

Alle vedligeholdelses- og reparationsarbejder som nødvendiggør en åbning af motor-kabinettet må kun foretages af et autoriseret serviceværksted.

5.1 Lameller

Efter ca. 500 driftstimer anbefaler vi at få skiftet motorens lameller ud.

5.2 Tallerkenbremse

Manchetten (5.1) stryger mod slibetallerkenen og forhindrer dermed, at slibetallerkenen får en ukontrollabel høj omdrejningshastighed. Derved slides manchetten med tiden op og skal ved svigtende bremsevirkning udskiftes med en ny. Til dette formål skal slibetallerkenen tages af. Så kan De løsne manchetten fra snapforbindelsen (5.2) og erstatte den med den nye.

5.3 Smøring

Efter længere stilstand, f.eks. efter en weekend, skal der dryppes 1 til 2 dråber smøreolie i maskinens trykluftttilslutning (5.3), før maskinen tages i brug igen.

5.4 Udskiftning af lyddæmperen

For at bevare trykluftværktøjets ydelse skal lyddæmperen på IAS 2-tilslutningsstykket med regelmæssige mellemrum udskiftes med en ny.

5.5 Rengøring af udsugningskanalerne

Vi anbefaler at gøre udsugningskanalerne i maskinen (5.4) rene med en lille flaskerenser eller en stofklud en gang om ugen (særligt ved slibning af kunstharpiksspartel).

6 Tilbehør, værktøjer

Anvend udelukkende det originale Festool-tilbehør og Festool-forbrugsmateriale, som er beregnet til maskinen, da disse systemkomponenter er tilpasset optimalt til hinanden. Ved anvendelse af tilbehør og forbrugsmateriale af andre mærker skal man regne med en forringelse af arbejdsresultaterne og en begrænsning af garantien. Alt efter anvendelse kan maskinen opslides hurtigere eller brugeren belastes mere end nødvendigt. Pas derfor på dig selv, maskinen og garantien ved udelukkende at anvende originalt Festool-tilbehør og Festool-forbrugsmateriale!

7 Garanti

I henhold til de respektive landes lovbestemmelser yder vi en garanti for materiale- eller produktionsfejl – dog mindst på en periode af 12 måneder. Inden for EU-medlemsstaterne udgør denne garantiperiode 24 måneder (bevis via faktura eller leveringsformular). Skader, der især kan føres tilbage til naturlig slitage, overbelastning, faglig ukorrekt omgang i modstrid med betjeningsvejledningen og skader, der forårsages af brugeren eller en anden anvendelse, der er i modstrid med betjeningsvejledningen, eller der var kendt ved købet, er udelukket af garantien. Vi frasiger os ligeledes ethvert ansvar for skader, som skyldes anvendelse af ikke-originalt tilbehør og forbrugsmaterialer (f.eks. bagskiver).

Krav fra kundens side kan udelukkende accepteres, hvis maskinen/værktøjet sendes tilbage til leverandøren eller et serviceværksted, der er autoriseret af Festool. Opbevar betjeningsvejledningen, sikkerhedsanvisningerne, reservedelslisten og bonen. Derudover gælder fabrikantens aktuelle garantibetingelser.

Bemærkning

På grund af konstante forsknings- og udviklingsarbejde forbeholdes retten til at gennemføre ændringer af de tekniske oplysninger.

N

Tekniske data

Støtterondelldiameter
- LEX 2 125 — 125 mm
- LEX 2 150 — 150 mm
- LEX 2 185 — 185 mm

Drivverk — Trykkluft-lamellmotor

Driftstrykk (flyttrykk) — 6 bar

Turtall
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7 — 6500 - 8000 min^{-1}
- LEX 2 150/11 — 6000 - 7000 min^{-1}

Arbeidsløft
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7 — 13000 - 16000 min^{-1}
- LEX 2 150/11 — 12000 - 14000 min^{-1}

Slipeløft
- LEX 2 125/3, LEX 2 150/3 — 3 mm
- LEX 2 125/7, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7 — 7 mm
- LEX 2 150/11 — 11 mm

Luftforbruk ved nominell last — 390 l/min

Vekt
- LEX 2 125, LEX 2 150 — 1,3 kg
- LEX 2 185 — 1,4 kg

De bildene det vises til finner du foran i brukerveiledningen.

1 Forskriftsmessig bruk

Maskinene er utformet for sliping av von tre, kunststoff, metall, stein, forbundsstoffer, farger/lakk, sparkelmasse og lignende arbeidsstoffer. Asbestholdig materiale må ikke bearbeides.


Brukeren er ansvarlig for skader og ulykker ved ikke forskriftsmessig bruk!

2 Pass på før igangsetting

2.1 Sikkerhetsregler


Les før bruk av maskinen de vedlagte sikkerhetsreglene.

- Dersom slipestøvet kan være brannfarlig eller selvantennende, må en ubetinget følge sikkerhets-anvisningene fra produsenten av materialet.
- Hvis det oppstår helsefarlig støv under sliping, må maskinen kobles til en egnet avsugningsinnretning, og de gjeldende sikkerhetsforskriftene for det aktuelle arbeidsstoffet må overholdes.
- Driftstrykket skal aldri overskride 6,5 bar.
- Maskinen skal bare brukes med slipepapir. Det er ikke tillatt å bruke slipeklosser eller skilleslipeskiver.
- Bruk egnet personlig verneutstyr: hørselvern, vernebriller, støvmaske når det oppstår støv under arbeidet, vernehansker ved bearbeiding av ru materialer og når verktøy skal byttes.
- Arbeid kun med riktig behandlet trykkluft. Dette kan du sikre ved å bruke Festool-forsyningsenhet VE.
- Bruk bare originalt Festool-tilbehør.

2.2 Støy og vibrasjon

Typiske verdier målt i henhold til EN ISO 15744/EN ISO 8662 er:

Lydtrykknivå — 70 dB(A)

Anslått akselerasjon (treakset)
- LEX 2 125, LEX 2 150/3, LEX 2 185/7 — 5 m/s^2
- LEX 2 150/7 — 9 m/s^2
- LEX 2 150/11 — 10 m/s^2


Vær oppmerksom på at støynivået kan overskride 85 dB(A) under arbeid. **Bruk derfor hørselsvern!**

3 Trykklufttilkobling og igangsetting


Kontroller at trykkluftverktøyet er slått av når trykkluftforsyningen kobles til.

3.1 Trykkluftbehandling

For å sikre perfekt funksjon av Festool-trykkluftverktøy, må det alltid arbeids med en Festool-forsyningsenhet VE. Forsynings-enheten består av filter, regulator, konden-satutløp og oljeenhet og sørger for ren, kondensfri og oljet trykkluft. Oljeenheten må stilles inn slik at én dråpe olje tilsettes trykkluften i intervaller på 7-10 minutter.

Skader som oppstår på grunn av manglende trykkluftbehandling omfattes ikke av garantien.

Ved bruk av opptil to Festool-trykkluftverktøy, anbefales forsyningsenheten med en 3/8”-tilkobling. For trykkluftforsyningen må det velges en kompressor som leverer minst 500 l/min ved et driftstrykk på 6 bar. Lednings-systemet må ha en tilstrekkelig stor diameter (minst 9 mm).

3.2 Tilkobling IAS 2-slange

Eksentersliperen er et trykkluftverktøy som kobles til Festool-IAS 2-systemet.

Dette slangesystemet kombinerer tre funksjoner i én slange:
- Trykkluftforsyning (1.1)
- Tilbakeføring av avluft (1.2)
- Støvavsugning (1.3)

Koble til og fra – se bilde 3.

Tilkoblingssystem IAS 2 – se medfølgende instruksjonsark.

3.3 Igangsetting

Ved å trykke spaken (2.1) slås trykkluft-verktøyet på.

Når spaken slippes, slås maskinen av igjen.

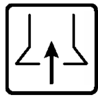
4 Innstillinger på maskinen


Når det skal utføres arbeid på maskinen skal den alltid kobles fra trykkluft-forsyningen.

4.1 Omdreiningstallsjustering

Turtallet kan stilles inn trinnløst mellom 6500 og 8000 o/min eller 6000 og 7000 o/min ved hjelp av stillhjulet (2.2) (LEX 2150/11). Dermed kan skjærehastigheten tilpasses optimalt til hvert materiale.

4.2 Avsugning



Slipestøvet suges vekk der de oppstår via hullene i støtterondellen.

For å sikre optimal støvavsugning anbefales Festool-avsugnings-apparater med av-/på-automatikk for trykkluftmaskiner.



For å unngå skader på trykkluft-motoren må ikke avsugsapparatet brukes når trykkluftverktøyet står stille.

4.3 Støtterondeller



Støtterondellene har forskjellig vekt, avhengig av diameteren.

Montering av feil støtterondellstørrelse kan føre til ulovlig sterke vibrasjoner på maskinen.

Bruk kun støtterondeller der borrelåsen er uskadd.

Støtterondeller finnes med tre hårdhetsgrader for tilpasning til ulike bruksområder:

- **Hard:** høy kantfasthet for grovsliping på flater og ved sliping over kanten.
- **Weich (bløt):** universell for grov- og finsliping, med elastisk struktur for jevne og hvelvede flater.
- **Superweich (svært bløt):** høy elastisitet for følsom finsliping på formdeler, hvelvinger, radier. **Skal ikke brukes på kanter!**

Montering - se bilde 4. Sørg for at støtterondell (4.1) og maskin (4.2) justeres riktig i forhold til hverandre!

4.4 Slipemiddel

På Stickfix-støtterondeller kan det brukes slipemidler med borrelås, f.eks. Stickfix-slipepapir og slipeduk. Slipemidlene trykkes ganske enkelt på støtterondellen og trekkes av igjen etter bruk.



Slipemidlene må plasseres konsentrisk, og hullene på slipemidlene må stemme overens med hullene på støtteron-dellen.

5 Vedlikehold og pleie



Når det skal utføres arbeid på maskinen skal den alltid kobles fra trykkluft-forsyningen.

Alt vedlikehold og alle reparasjoner som krever at motorkapslingen åpnes, må bare utføres av autorisert kundeverksted.

5.1 Lameller

Etter ca. 500 driftstimer anbefales det å skifte ut lamellene på motoren.

5.2 Rondellbremse

Mansjetten (5.1) stryker langs støtterondellen og hindrer dermed at støtterondellen dreies oppover ukontrollert.

Dette gjør at mansjetten slites ned over tid, og at den må skiftes ut mot en ny når bremseeffekten blir dårligere.

Til dette må støtterondellen fjernes.

Deretter kan mansjetten løses fra låsemekanismen (5.2) og byttes ut mot en ny.

5.3 Smøring

Når maskinen ikke har vært i bruk over lengre tid, f.eks. etter en helg, må maskinen tilføres 1 til 2 dråper smøreolje i trykklufttilkoblingen (5.3) før igangsetting.

5.4 Skifte lyddemper

For å opprettholde trykkluftverktøyets ytelse, må lyddemperen på IAS 2-koblingsstykket regelmessig skiftes ut mot en ny.

5.5 Rengjøring av avsugningskanaler

Én gang i uken (spesielt ved sliping av kunstharpikssparkel) bør avsugningskanalene i maskinen (5.4) rengjøres med en liten flaksebørste eller en stoffklut.

6 Tilbehør, verktøy

Bruk bare originalt Festool-tilbehør og Festool-forbruksmateriale som er beregnet på denne maskinen, siden disse systemkomponentene er optimalt tilpasset hverandre. Ved bruk av tilbehør og forbruksmateriale fra andre tilbydere senker kvaliteten på arbeidsresultatet og en sannsynlig innskrenking av garantien. Alt etter bruk kan slitasjen på maskinen eller den personlige belastningen på deg økes. Beskytt derfor deg selv, maskinen og garantien ved kun å benytte originalt Festool-tilbehør og Festool-forbruksmateriale.

7 Ansvar for mangler

For våre apparater er vi ansvarlig for material- eller produksjonsfeil i samsvar med gjeldende nasjonale bestemmelser, i minst 12 måneder. Denne tiden 24 måneder innenfor EU-stater (bevises med regning eller følgeseddel). Skader som spesielt skyldes slitasje, overbelastning, ufagmessig håndtering, eller skader forårsaket av brukeren eller annen bruk i strid med bruksanvisningen, eller skader som var kjent ved kjøp av apparatet omfattes ikke av dette ansvaret. I tillegg unntas skader som kan føres tilbake til bruk av ikke-originalt tilbehør og forbruksmaterialer (f.eks. slipetallerken).

Reklamasjoner kan bare godtas hvis apparatet ikke ble demontert og returneres til leverandøren eller et autorisert Festool-serviceverksted. Ta godt vare på bruksanvisningen, sikkerhetsforskrifter, reservedelsliste og kvittering. Dessuten gjelder produsentens aktuelle betingelser for ansvar ved mangler.

Anmerkning

På grunn av kontinuerlige forsknings- og utviklingsarbeid tas det forbehold om endringer av de tekniske spesifikasjonene i dette dokumentet.



Dados técnicos

Diâmetro do prato de lixar

- LEX 2 125	125 mm
- LEX 2 150	150 mm
- LEX 2 185	185 mm
Accionamento	Motor de lamelas por ar comprimido
Pressão de utilização (pressão de fluxo)	6 bar
Rotações	
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7	6500 - 8000 rpm
- LEX 2 150/11	6000 - 7000 rpm
Cursos de trabalho	
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7	13000 - 16000 rmp
- LEX 2 150/11	12000 - 14000 rmp
Curso de lixar	
- LEX 2 125/3, LEX 2 150/3	3 mm
- LEX 2 125/7, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7	7 mm
- LEX 2 150/11	11 mm
Consumo de ar à carga nominal	390 l/min
Peso LEX 2 125, LEX 2 150	1,3 kg
Peso LEX 2 185	1,4 kg

As ilustrações indicadas encontram-se no começo das instruções de uso.

1 Utilização apropriada

Conforme as disposições, as máquinas estão previstas para lixar madeira, plástico, metal, pedra, material composto, tinta/verniz, massa de aparelhar e materiais semelhantes.

Materais que contêm amianto não devem ser processados.



Não assumimos responsabilidade no caso de acidentes e danos no caso de utilização indevida; neste caso o usuário assume a responsabilidade!

2 Prestar atenção antes de colocar em operação

2.1 Indicações de segurança



Ler as presentes indicações de segurança anexas antes de colocar a máquina em operação.

- Caso pós explosivos ou de inflamação instantânea possam ser gerados pela esmerilagem, é indispensável respeitar as prescrições de maquinagem do fabricante do material a ser tratado.
- Se o lixar der origem a poeiras prejudiciais à saúde, deve ligar-se a máquina a um dispositivo de aspiração adequado, devendo-se observar as normas de segurança válidas para o material a trabalhar.
- A pressão de utilização não deve exceder 6,5 bar.
- A máquina só pode ser utilizada com lixa de papel. Não são permitidos dispositivos de lixar ou discos de corte.
- Trabalhe apenas com ar comprimido cor-rectamente tratado. Isso será garantido caso utilize a unidade de alimentação Festool VE.
- Utilizar apenas acessórios originais Festool.
- Use equipamentos protec-tores adequados e individual-mente adaptados: protecção auditiva, óculos de protecção, máscara contra pós no caso de trabalhos em que seja produzido pó, luvas de protecção ao tratar materiais rugosos e ao mudar ferramentas.

2.2 Informações quanto ao ruído e quanto à vibração

Os valores apurados segundo a EN ISO 15 744/EN ISO 8662 são tipicamente:

Nível de pressão sonora	70 dB(A)
Aceleração avaliada (3 eixos)	
- LEX 2 125, LEX 2 150/3, LEX 2 185/7	5 m/s^2
- LEX 2 150/7	9 m/s^2
- LEX 2 150/11	10 m/s^2



Durante o trabalho, o nível sonoro pode ultrapassar 85 dB(A).
Usar uma protecção do ouvido!

3 Ligação de ar comprimido e colocação em funcionamento



Ao ligar a alimentação de ar comprimido, preste atenção para que a ferramenta pneumática esteja desligada.

3.1 Tratamento do ar comprimido

Para garantir um funcionamento correcto das ferramentas pneumáticas Festool, deve trabalhar-se sempre com a unidade de alimentação Festool VE. Ela é constituída por um filtro, regulador, purgador de condensado e lubrifica-dor, a unidade de alimentação providencia ar comprimido limpo, isento de condensado e lubrificado. O lubrificador deve ser ajustado de modo a que aprox. todos os 7-10 minutos seja acrescentada uma gota de óleo ao ar compri-mido. Danos que surjam devido a um tratamento deficiente do ar comprimido ficam excluídos de uma pretensão sobre direitos de garantia. Caso utilize até duas ferramentas pneumáticas Festool, recomendamos a unidade de alimentação com uma ligação de 3/8". Para a alimentação de ar comprimido deve escolher-se um compressor que forneça no mínimo 500 l/min, a uma pressão de utilização de 6 bar. O sistema de tubagens deve possuir uma secção suficientemente dimensionada (no mínimo 9 mm).

3.2 Ligação de tubo flexível IAS 2

A lixadora excêntrica é uma ferramenta pneumática para ser ligada ao sistema Festool IAS 2. Este sistema de tubos flexíveis reune três funções num tubo flexível:

- alimentação de ar comprimido (1.1)
- recondução do ar evacuado (1.2)
- aspiração de pó (1.3)

Ligar e soltar – ver a imagem 3.
Sistema de ligação IAS 2 – ver a folha de indicações anexa.

3.3 Colocação em funcionamento

Pressionando a alavanca (2.1) a ferramenta pneumática é ligada. Ao soltar-se a alavanca, a máquina volta a desligar.

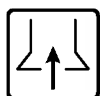
4 Ajustes na máquina


Antes de efectuar qualquer trabalho na máquina deverá separar-se sempre a máquina da alimentação de ar comprimido.

4.1 Regulação do número de rotações

Através da roda de ajuste (2.2), é possível ajustar progressivamente o número de rotações entre 6500 e 8000 rpm ou 6000 e 7000 rpm (LEX 2 150/11). Pode deste modo ajustar-se adequadamente a velocidade de corte ao respectivo material a trabalhar.

4.2 Aspiração


A amoladura é aspirada directamente no local de abrasão, através dos canais de aspiração no prato de lixar. Para garantir uma aspiração de pó ade-quada, recomendamos a utilização de aspiradores Festool com automatismo de ligar/desligar electrónico para máquinas pneumáticas.


Para evitar danos no motor do ar comprimido não se deve aspirar nunca a ferramenta pneumática quando parada.

4.3 Prato de lixar


Os pratos de lixar têm pesos diferentes, em função do seu diâmetro.
A montagem de pratos de lixar de dimensões erradas origina vibrações de intensidade inaceitável na máquina.

Utilize apenas pratos de lixar com o revestimento de velcro não danificado.
De acordo com o caso de aplicação, existem pratos de lixar com três graus de dureza:

- **Duro:** elevada solidez para arestas, para uma abrasão de desbaste em superfícies e ao lixar sobre arestas.
- **Macio:** universal para lixagem de desbaste e de acabamento, com estrutura elástica para superfícies planas e abauladas.
- **Super macio:** elevada elasticidade, para uma lixagem de acabamento sensível em peças moldadas, curvaturas, raios.
  Não aplicar em arestas!

Montagem - ver a imagem 4. Prestar atenção à posição adaptada dos suportes de pratos de lixar (4.1) e máquina (4.2)!

4.4 Material abrasivo

Nos pratos de lixamento Stickfix podem ser montados materiais abrasivos auto-aderentes como lixas Stickfix e lixas de velo de fibras. Os materiais abrasivos são simplesmente aplicados por pressão sobre o prato de lixar, voltando a ser separados após a utilização.


Os materiais abrasivos devem ser colocados de forma concêntrica, e a sua perfuração deve coincidir com a do prato de lixar.

5 Conservação e cuidados


Antes de efectuar qualquer trabalho na máquina deverá separar-se sempre a máquina da alimentação de ar comprimido.

Todos os trabalhos de conservação e todas as reparações, que exigem a abertura da caixa do motor, só podem ser executados por uma oficina autorizada de assistência técnica aos clientes.

5.1 Lamelas

Após aprox. 500 horas de funcionamento recomendamos que mande substituir as lamelas do motor.

5.2 Travão do prato

A manga (5.1) roça no prato de lixar e evita deste modo que o prato de lixar acelere de modo descontrolado. A manga desgasta-se desse modo com o tempo, devendo ser substituída por uma nova quando o efeito de travagem diminuir. Para o efeito deverá retirar-se o prato de lixar. Pode soltar em seguida a manga da mola de engate (5.2) e substituí-la pela manga nova.

5.3 Lubrificação

Depois de uma paragem mais prolongada, p. ex. após um fim-de-semana, devem introduzir-se 1 a 2 gotas de óleo lubrificante na entrada do ar comprimido (5.3) da máquina, antes de a colocar em funcionamento.

5.4 Substituição do silenciador

Para manter o rendimento da ferramenta pneumática deverá substituir-se periodicamente o silenciador por um novo, na peça de união IAS 2.

5.5 Limpeza dos canais de aspiração

Recomendamos que limpe uma vez por semana (particularmente ao lixar primer de resina sintética) os canais de aspiração na máquina (5.4) utilizando uma pequena escova para garrafas ou um trapo de tecido.

6 Acessórios, ferramentas

Utilize apenas acessórios e material de desgaste Festool originais previstos para esta ferramenta, pois estes componentes do sistema estão adaptados uns aos outros. Em caso de utilização de acessórios e material de desgaste de outros fabricantes, é provável que a qualidade dos resultados dos trabalhos fique afectada, sendo de esperar uma limitação dos direitos à garantia. Em função da utilização, o desgaste da ferramenta ou o seu esforço pessoal podem aumentar. Por essa razão, proteja-se a si próprio, a sua ferramenta e os seus direitos à garantia, utilizando exclusivamente acessórios e material de desgaste Festool originais!

7 Prestação de garantia

Os nossos aparelhos estão ao abrigo de prestação de garantia referente a defeitos do material ou de fabrico de acordo com as regulamentações nacionalmente legisladas, todavia no mínimo 12 meses. Dentro do espaço dos estados da EU o período de prestação de garantia é de 24 meses (prova através de factura ou recibo de entrega). Danos que se devem em especial ao desgaste natural, sobrecarga, utilização incorrecta ou danos por culpa do utilizador ou qualquer outra utilização que não respeite o manual de instruções ou conhecidos aquando da aquisição, estão excluídos da prestação de garantia. Também se excluem os danos causados pela utilização de acessórios que não sejam originais e materiais de desgaste (p. ex., pratos de lixar).

Reclamações só podem ser reconhecidas caso o aparelho seja remetido todo montado (completo) ao fornecedor ou a um serviço de assistência ao cliente Festool autorizado. O manual de instruções, instruções de segurança, lista de peças de substituição e comprovativo de compra devem ser bem guardados. São válidas, de resto, as actuais condições de prestação de garantia do fabricante.

Nota

Devido aos trabalhos de investigação e desenvolvimento permanentes, reserva-se o direito às alterações das instruções técnicas aqui produzidas.

Технические данные 

Диаметр опорной тарелки
- LEX 2 125 125 мм
- LEX 2 150 150 мм
- LEX 2 185 185 мм

Привод лопастной пневмодвигатель

Рабочее давление
(давление потока воздуха) 6 бар

Скоростц вращения
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7 6500 - 8000 об/мин
- LEX 2 150/11 6000 - 7000 об/мин

Число оборотов
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7 13000 - 16000 об/мин
- LEX 2 150/11 12000 - 14000 об/мин

Ход эксцентрика
- LEX 2 125/3, LEX 2 150/3 3 мм
- LEX 2 125/7, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7 7 мм
- LEX 2 150/11 11 мм

Расход воздуха при
номинальной нагрузке 390 л/мин

Вес LEX 2 125, LEX 2 150 1,3 кг

Вес LEX 2 185 1,4 кг

Указанные рисунки находятся в начале руководства по эксплуатации

1 Применение по прямому назначению

Данные машины предназначены для шлифовальных работ по дереву, пластмассе, металлу, камню, композитам, лакокрасочным покрытиям, шпаклевке и иным материалам с подобными свойствами. Производить обработку материалов, содержащих асбест, не разрешается.



Ответственность за ущерб и несчастные случаи при использовании не по назначению несет пользователь!

2 Соблюдать до пуска в эксплуатацию

2.1 Указания по технике безопасности



Перед применением станка прочитайте прилагаемые указания по технике безопасности.

- Если во время шлифования образуется взрывоопасная или самовоспламеняющаяся пылц, то необходимо соблюдатц указания по обработке изготовителя материала.
- Если при шлифовании возникает опасная для здоровья пыль, то машину следует подсое-динить к соответствующему устройству для удаления пыли и соблюдать правила техники безопасности при работе с данным материалом.
- Рабочее давление не должно превышать 6,5 бар.
- Пользуйтесь подходящими индивидуальными средствами защиты: защитные наушники, защитные очки, респиратор (при обработке пылеобразую-щих материалов), защитные перчатки (при обработке грубых материалов и смене рабочего инструмента).
- Для работы с машиной используйте только бумажные шлифлисты. Твердые шлифовальные или отрезные круги использовать запрещается.
- Сжатый воздух должен быть подготовлен надлежащим образом. Для этого рекомендуется использовать блок подготовки воздуха VE фирмы Festool.
- Используйте только оригинальные принадлежности «Festool».

2.2 Информация по шуму и вибрации

Установленные по EN ISO 15 744/EN ISO 8662 значения имеют в нормальном случае следующую величину:

Уровень звука 70 дб (A)

Оцененное ускорение (3-осный)
- LEX 2 125, LEX 2 150/3, LEX 2 185/7 5 м/сек^2
- LEX 2 150/7 9 м/сек^2
- LEX 2 150/11 10 м/сек^2



При работе уровень шума может превысить 85 дб (A).
Необходимо носить наушники!

3 Подключение сжатого воздуха и начало работы



При подсоединении к компрессорной установке убедитесь в том, что пневмоинструмент выключен.

3.1 Подготовка сжатого воздуха

Для того чтобы пневмоинструменты Festool работали исправно, обязательно используйте фирменный блок подготовки воздуха VE. Состоящий из фильтра, регулятора давления, устройства отделения конденсата и масленки, этот блок обеспечивает подачу чистого сжатого воздуха без конденсата и с необходимым количеством масла. При этом масленку следует отрегулировать таким образом, чтобы через каждые 7-10 минут в сжатый воздух добавлялась одна капля масла. Гарантийные обязательства не распространяются на повреждения, возникшие из-за неудовлет-ворительной подготовки сжатого воздуха. При подсоединении не более двух пневмоинструментов Festool рекомендуется использовать блок подготовки воздуха со штуцером 3/8”. Для подачи сжатого воздуха используйте компрессор с производительностью не менее 500 л/мин при рабочем давлении 6 бар. Диаметр трубопроводов должен быть достаточно большим (не менее 9 мм).

3.2 Подключение к шлангу IAS 2

Данная эксцентриковая шлифмашина - это пневмоинструмент, предназначенный для работы с комбинированным шлангопроводом IAS 2 фирмы Festool.

Этот комбинированный шлангопровод одновременно выполняет три функции:
- подача сжатого воздуха (1.1);
- отвод отработанного воздуха (1.2);
- отсос пыли (1.3).

Подключение и отключение – см. рис. 3.

Комбинированный шлангопровод IAS 2 – см. приложение.

3.3 Начало работы

Пневмоинструмент включается нажатием рычажка (2.1).

При отпускании рычажка машина выключается.

4 Настройка машины



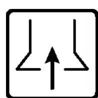
Перед началом любых работ с машиной обязательно отсоедините ее от компрессорной установки.

4.1 Регулировка числа оборотов

Частота вращения плавно регулируется с помощью регулировочного колесика (2.2) в диапазоне между 6500 и 8000 об/мин или 6000 и 7000 об/мин (LEX 2 150/11).

Таким образом Вы можете подобрать оптимальную скорость резания для каждого материала.

4.2 Отсасывание пыли



Возникающая при работе шлифовальная пыль сразу же отсасывается через вытяжные каналы в опорной тарелке.

Для оптимального удаления пыли при работе с пневмомашинами рекомендуется использовать пылесосы Festool с автоматическим включением/выключением.



Во избежание повреждения пневмомотора не следует включать отсос пыли при выключенном пневмоинструменте.

4.3 Опорные тарелки



В зависимости от диаметра опорные тарелки имеют различную массу. Установка тарелки неверного размера приводит к чрезмерной вибрации машины.

Запрещается использовать опорные тарелки с поврежденной „липучкой“.

Для различных работ выпускаются опорные тарелки трех степеней жесткости:

- **Твердые:** с жесткими краями, для черновой обработки поверхностей и шлифования кромок.
- **Мягкие:** универсальные (для грубого и тонкого шлифования), с эластичной структурой - для обработки ровных и криволинейных поверхностей.
- **Супермягкие:** высокая эластичность, для сверхтонкого шлифования профилей, изгибов, радиусов. **Не применять для обработки кромок!**

Монтаж - см. рис. 4.

Элементы жесткого крепления тарелки (4.1) и машины (4.2) должны располагаться заподлицо!

4.4 Шлифлисты

На опорные тарелки с системой крепления Stickfix („липучка“) устанавливаются соответствующие шлифлисты из бумаги или нетканого материала. Просто прижмите такой шлифлист к тарелке, а после использования снимите его.



Шлифлисты устанавливайте точно по центру, отверстия в них должны совпадать с отверстиями в опорной тарелке.

5 Техобслуживание и уход



Перед началом любых работ с машиной обязательно отсоедините ее от компрессорной установки.

Все профилактические осмотры и ремонтные работы, при которых необходимо открыть корпус двигателя, могут проводить только работники авторизированой станции технического обслуживания.

5.1 Лопасти

Лопасти двигателя подлежат замене через каждые 500 отработанных часов.

5.2 Тормоз тарелки

Манжета (5.1) прижимается к опорной тарелке, предотвращая ее неконтролируемый разгон. Со временем манжета изнашивается и при снижении эффективности торможения подлежит замене. Для этого снимите опорную тарелку. Затем выньте из зажима (5.2) изношенную манжету и установите новую.

5.3 Смазка

После длительного перерыва в работе (например, после выходных) перед включением машины добавьте в ее пневмоштуцер (5.3) 1-2 капли смазочного масла.

5.4 Замена шумоглушителя

Для сохранения высокой производительности пневмоинструмента необходимо регулярно заменять шумоглушитель на штуцере IAS 2.

5.5 Чистка вытяжных каналов

Рекомендуется раз в неделю (особенно при шлифовании синтетических шпаклевок) прочищать вытяжные каналы в машине (5.4) с помощью ершика или куска ткани.

6 Принадлежности, инструменты

Используйте только предназначенные для данной машинки оригинальные оснастку и расходные материалы Festool, так как эти компоненты оптимально согласованы между собой. В случае использования оснастки и расходных материалов других производителей следует принимать во внимание возможность снижения качества работы и ограничений по гарантийным обязательствам. В зависимости от вида работ это может привести к более интенсивному износу машинки или к увеличению нагрузки на руки. Поэтому для того, чтобы сберечь свои силы, оптимально использовать ресурс машинки и обеспечить надежность гарантийных обязательств, применяйте только оригинальные оснастку и расходные материалы Festool!

7 Гарантия

Для наших приборов мы предоставляем гарантию, распространяющуюся на дефекты материала и производства, согласно законодательным предписаниям, действующим в конкретной стране. Минимальный срок действия гарантии 12 месяцев. Для стран-участниц ЕС срок действия гарантии составляет 24 месяца (при предъявлении чека или накладной). Гарантия не распространяется на повреждения, полученные в результате естественного износа/использования, перегрузки, ненадлежащего использования, повреждения по вине пользователя или при использовании вопреки Руководству по эксплуатации, либо известные на момент покупки (уценка товара). Исключается также ущерб, вызванный использованием неоригинальной оснастки и расходных материалов (например, шлифовальных тарелок).

Претензии принимаются только в том случае, если прибор доставлен к поставщику или авторизованный сервисный центр фирмы Festool в неразобранном виде. Сохраняйте Руководство по эксплуатации, инструкции по технике безопасности и товарный чек. В остальном действовать согласно соответствующим условиям предоставления гарантии изготовителя.

Примечание

В связи с постоянными исследованиями и новыми техническими разработками фирма оставляет за собой право на внесение изменений в технические характеристики.

Technické údaje

Průměr brusného talíře

- LEX 2 125	125 mm
- LEX 2 150	150 mm
- LEX 2 185	185 mm
Pohon	lamelový motor na stlačený vzduch
Provozní tlak (plynulý tlak)	6 barů
Otáčky	
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7	6500 - 8000 min^{-1}
- LEX 2 150/11	6000 - 7000 min^{-1}
Pracovní zdvih	
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7	13000 - 16000 min^{-1}
- LEX 2 150/11	12000 - 14000 min^{-1}
Brusný zdvih	
- LEX 2 125/3, LEX 2 150/3	3 mm
- LEX 2 125/7, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7	7 mm
- LEX 2 150/11	11 mm
Spotřeba vzduchu při jmenovité zátěži	390 l/min
Váha	
- LEX 2 125, LEX 2 150	1,3 kg
- LEX 2 185	1,4 kg

Uvedená vyobrazení se nacházejí na začátku návodu k použití.

1 Ustanovené použití

Podle předpisů jsou přístroje určeny k broušení dřeva, umělých hmot, kovů, kamene, sendvičových materiálů, barev/laků, tmelů a podobných materiálů. Obrábění materiálů, obsahujících azbest, je zakázáno.


Za škody a nehody při nedodržení ustanoveného použití ručí používatel!

2 Před uváděním do provozu je třeba dbát

2.1 Bezpečnostních pokynů


Před použitím stroje přečtěte přiložené bezpečnostní pokyny.

- Vznikají-li při broušení explozivní anebo samovznětitelné prachy, je třeba bezpodmínečně dbát pokynů ke zpracování látek výrobce.
- Pokud by při broušení vznikal prach ohrožující zdraví, musí být přístroj připojen ke vhodnému odsávacímu zařízení a současně musí být dodržovány všechny platné bezpečnostní předpisy vztahující se na dotyčný opracovávaný materiál.
- Pracovní tlak nesmí přesáhnout 6,5 barů.
- Používejte vhodné osobní ochranné pomůcky: ochranu sluchu, ochranné brýle a prachovou masku při činnostech, kdy dochází ke vzniku prachu a pracovní rukavice při opracovávání hrubých materiálů anebo při výměně nástroje.
- Přístroj smí být provozován pouze s brusným papírem.
  Brusná tělesa nebo řezací brusné kotouče nejsou přípustné.
- Pracujte vždy pouze se správně připraveným tlakovým vzduchem.
  Tato podmínka je zaručena při použití kompresorové jednotky VE Festool.
- Používejte pouze originální příslušenství Festool.

2.2 Informace o hluku a vibraci

Hodnoty zjištěné dle EN ISO 15 744/EN ISO 8662 jsou typické a obnášejí:

Hladina tlaku zvuku	70 dB(A)
Hodnocené zrychlení (3 osy)	
- LEX 2 125, LEX 2 150/3, LEX 2 185/7	5 m/s^2
- LEX 2 150/7	9 m/s^2
- LEX 2 150/11	10 m/s^2


Při pracování může hladina hluku překročit 85 dB(A).
Je nutné nosit ochranu sluchu!

3 Připojení tlakového vzduchu a uvedení do provozu


Dbejte na to, aby při připojení tlakového vzduchu byl přístroj vypnut.

3.1 Dodávka tlakového vzduchu

Aby byla zajištěna dokonalá funkce přístrojů na tlakový vzduch Festool, musí se stále používat kompresor VE Festool.

Kompresor obsahuje filtr, regulátor, výtok kondenzátu a olejovací jednotku, takže tlakový vzduch je čistý, bez kondenzátu a s obsahem oleje.

Olejovací jednotka se nastaví tak, aby každých 7-10 minut byla do tlakového vzduchu přidána 1 kapka oleje.

Na škody způsobené nesprávnou dodávkou tlakového vzduchu se nevztahuje záruka.

Při použití až dvou přístrojů na tlakový vzduch Festool doporučujeme, aby byl kompresor vybaven koncovkou 3/8”.

Pro dodávku tlakového vzduchu je nutné zvolit kompresor dodávající alespoň 500 l/min. při provozním tlaku 6 barů.

Tlakové vedení musí mít dostatečný průřez (minimálně 9 mm).

3.2 Připojení hadice IAS 2

Excentrická bruska je přístroj na tlakový vzduch, který se připojuje k systému Festool IAS 2. Tento hadicový systém spojuje v jediné hadici tři funkce:
- rozvod tlakového vzduchu (1.1),
- zpětné vedení odpadního vzduchu (1.2),
- odsávání prachu (1.3).

Připojení a uvolnění – viz obr. 3.

Přípojný systém IAS 2 – viz přiložený list s pokyny.

3.3 Uvedení do provozu

Stisknutím páky (2.1) se přístroj na tlakový vzduch uvede do činnosti.

Při uvolnění páky se přístroj opět vypne.

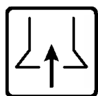
4 Nastavení na přístroji


Před jakoukoliv činností na přístroji musí být přístroj nejdříve odpojen od přívodu tlakového vzduchu.

4.1 Regulace otáček

Otáčky lze plynule nastavovat kolečkem (2.2) v rozsahu od 6500 do 8000 min-1resp.od 6000 do 7000 min-1 (LEX 2 150/11). Tím můžete vhodně přizpůsobit rychlost řezu použitému materiálu.

4.2 Odsávání


Brusný prach je odsáván odsávacími kanálky v brusném talíři přímo na místě broušení.

Aby bylo zaručeno dokonalé odsávání prachu, doporučujeme používat odsávací přístroje Festool s vypínací automatikou pro přístroje používající tlakový vzduch.


Aby se zabránilo poškození pneumatického motoru, nesmí dojít v klidovém stavu pneumatického nářadí ke spuštění odsávání.

4.3 Brusný talíř


Brusné talíře mají podle svého průměru rozdílnou hmotnost.

Použití nesprávné velikosti brusného talíře vede k nepřípustně vysokým vibracím přístroje.

Používejte pouze brusné talíře, u nichž není poškozen upínací povrch. Brusné talíře se podle použití dodávají ve třech stupních tvrdosti:

- **tvrdé:** vysoká hranová pevnost, pro hrubé ubírání na plochách a broušení přes hranu;
- **měkké:** univerzální pro hrubé i jemné broušení, s elastickou strukturou pro rovné i vypuklé plochy;
- **velmi měkké:** vysoká elasticita, pro citlivé, jemné broušení na tvarových dílech, zakřiveních a zaobleních. **Nepoužívejte na hranách!**

Nasazení - viz obr. 4.

Dbejte na souhlasnou polohu tvarové dosedací plochy brusného talíře (4.1) a přístroje (4.2)!

4.4 Brusný prostředek

Na brusné talíře Stickfix lze upevňovat samoulpívající brusné prostředky, jako jsou brusné papíry Stickfix a brusné pavučinky.

Brusné prostředky se jednoduše přitlačí na brusný talíř a po použití se opět sejmou.


Brusné prostředky musí být upevněny soustředně a jejich děrování musí souhlasit s otvory brusného talíře.

5 Údržba a péče


Před jakoukoliv činností na přístroji musí být přístroj nejdříve odpojen od přívodu tlakového vzduchu.

Veškeré údržbářské a opravářské práce, ke kterým musí být otevřený kryt motoru, smí být prováděné pouze autorizovanou servisní dílnou.

5.1 Lamely

Asi po 500 provozních hodinách doporučujeme nechat vyměnit lamely motoru.

5.2 Brzda talíře

Manžeta (5.1) se otírá o brusný talíř, a tím brání jeho nekontrolovanému roztočení.

Tím se manžeta časem opotřebuje - při sníženém brzdicím účinku musí být vyměněna za novou. K tomu je nutné sejmout brusný talíř. Potom lze manžetu uvolnit ze zajištění (5.2) a nahradit novou.

5.3 Mazání

Po delší nečinnosti, např. po víkendu, je před uvedením do provozu nutné nakapat do koncovky tlakového vzduchu přístroje (5.3) 1 až 2 kapky mazacího oleje.

5.4 Výměna tlumiče hluku

Aby byl zachován výkon přístroje na tlakový vzduch, musí být pravidelně měněn tlumič hluku u přípojky IAS 2 za nový.

5.5 Čištění odsávacích kanálků

Doporučujeme jednou týdně (zejména při broušení tmelu z umělé pryskyřice) čistit odsávací kanálky přístroje (5.4) malým lahvovým kartáčkem nebo látkovým hadříkem.

6 Příslušenství, nástroje

Používejte pouze originální příslušenství Festool a spotřební materiál Festool určené pro toto nářadí, protože tyto systémové komponenty jsou navzájem optimálně sladěné. Při použití příslušenství a spotřebního materiálu od jiných výrobců je pravděpodobné kvalitativní zhoršení pracovních výsledků a omezení záruky. V závislosti na použití se může zvýšit opotřebení nářadí nebo vaše osobní zatížení. Chraňte tedy sami sebe, své nářadí a záruku výhradním používáním originálního příslušenství Festool a spotřebního materiálu Festool!

7 Záruka

Pro naše přístroje poskytujeme záruku na materiální nebo výrobní vady podle zákonných ustanovení dané země, minimálně však 12 měsíců. Ve státech Evropské unie je záruční doba 24 měsíců (prokázání fakturou nebo dodacím listem). Škody vyplývající z přirozeného opotřebení, přetěžování, nesprávného zacházení, resp. škody zaviněné uživatelem nebo způsobené použitím v rozporu s návodem k obsluze, nebo škody, které byly při nákupu známy, jsou ze záruky vyloučeny. Rovněž jsou vyloučeny škody, které byly způsobeny použitím neoriginálního příslušenství a spotřebního materiálu (např. brusné talíře). Reklamace mohou být uznány pouze tehdy, pokud bude strojek v nerozebraném stavu zaslán zpět dodavateli nebo autorizovanému servisnímu středisku Festool. Dobře si uschovejte návod k obsluze, bezpečnostní pokyny, seznam náhradních dílů a doklad o koupi. Jinak platí vždy dané aktuální záruční podmínky výrobce.

Poznámka

Díky neustálému výzkumu a vývoji jsou změny zde uváděných technických údajů vyhrazeny.

Dane techniczne

Średnica talerza szlifierskiego
- LEX 2 125 125 mm
- LEX 2 150 150 mm
- LEX 2 185 185 mm

Napęd Lamelowy silnik pneumatyczny

Ciśnienie robocze (ciśnienie hydrauliczne) 6 bar

Liczba obrotów
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7 6500 - 8000 min^{-1}
- LEX 2 150/11 6000 - 7000 min^{-1}

Liczba suwów roboczych
- LEX 2 125/3, LEX 2 125/7, LEX 2 150/3, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7 13000 - 16000 min^{-1}
- LEX 2 150/11 12000 - 14000 min^{-1}

Suw szlifujący
- LEX 2 125/3, LEX 2 150/3 3 mm
- LEX 2 125/7, LEX 2 150/7, LEX 2 185/7 7 mm
- LEX 2 150/11 11 mm

Zużycie powietrza przy obciążeniu nominalnym 390 l/min

Masa LEX 2 125, LEX 2 150 1,3 kg

Masa LEX 2 185 1,4 kg

Rysunki, których numery podane są w tej instrukcji umieszczone są na początku.

1 Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Narzędzia te przeznaczone są do szlifowania drewna, tworzyw sztucznych, metali, kamienia, materiałów kompozytowych, farb/lakierów, mas szpachlowych i podobnych materiałów. Nie wolno pracować z materiałem zawierającym azbest.


Za szkody i wypadki powstałe na skutek zastosowania urządzenia w sposób niezgodny z jego przeznaczeniem odpowiada sam użytkownik!

2 Przed uruchomieniem przestrzegać

2.1 Wskazówki bezpieczeństwa


Przed użyciem maszyny przeczytać załączone wskazówki bezpieczeństwa.

- Jeśli podczas szlifowania powstają pyły wybuchowe lub samozapłonowe, należy koniecznie przestrzegać wskazówek producenta obrabianego materiału dotyczące sposobu obróbki.
- Jeśli przy szlifowaniu powstają pyły szkodliwe dla zdrowia, narzędzie należy podłączyć do odpowiedniego urządzenia do odsysania pyłu i przestrzegać przepisów bezpieczeństwa pracy obowiązujących dla danego materiału obrabianego.
- Ciśnienie robocze nie może przekraczać 6,5 bar.
- Należy stosować odpowiednie osobiste wyposażenie zabezpiec-zające: ochronę słuchu, okulary ochronne, maskę przeciwpyłową przy pracach związanych z pyleniem, rękawice ochronne przy pracach z materiałami szorstkimi oraz przy wymianie narzędzia.
- Narzędzie to może być eksploatowane wyłącznie przy zastosowaniu papieru ściernego. Niedopuszczalne jest stosowanie ściernic lub ściernic tarczowych do cięcia.
- Do pracy należy stosować wyłącznie prawidłowo przygotowane sprężone powietrze. Jest to zapewnione w przypadku stosowania jednostki zasilającej VE firmy Festool.
- Stosować tylko oryginalne wyposażenie Festool.

2.2 Informacja o hałasie i drganiach

Wartości określone w sposób zgodny z normą EN ISO 15744/EN ISO 8662 wynoszą zwykle

poziom ciśnienia akustycznego 70 dB(A)

Oszacowane przyśpieszenie (3-osiowo)
- LEX 2 125, LEX 2 150/3, LEX 2 185/7 5 m/s^2
- LEX 2 150/7 9 m/s^2
- LEX 2 150/11 10 m/s^2


Podczas pracy urządzenia poziom hałasu może przekroczyć 85 dB(A). **Stosować osobiste środki ochrony słuchu!**

3 Podłączanie sprężonego powietrza i rozruch


Należy zwrócić uwagę na to, czy przy podłączaniu przewodu sprężonego powietrza narzędzie pneumatyczne jest wyłączone.

3.1 Przygotowanie sprężonego powietrza

W celu zapewnienia niezawodnego działania narzędzi pneumatycznych firmy Festool należy zawsze stosować jednostkę zasilającą VE. Składa się ona z filtra, regulatora, spustu kondensatu oraz olejarki i zapewnia czyste, pozbawione kondensatu i naolejone powietrze sprężone. Olejarkę należy ustawić w taki sposób, aby do sprężonego powietrza co 7-10 minut dodawana była jedna kropla oleju. Szkody powstałe w wyniku nieprawidłowego przygotowania sprężonego powietrza są wyłączone z roszczeń gwarancyjnych. W przypadku eksploatacji nie więcej niż dwóch narzędzi pneumatycznych firmy Festool zalecane jest stosowanie jednostki zasilającej z przyłączem 3/8”. Do doprowadzania sprężonego powietrza należy dobrać sprężarkę, która tłoczy co najmniej 500 l/min powietrza przy ciśnieniu roboczym 6 bar. System przewodów musi posiadać wystarczająco dużą średnicę (co najmniej 9 mm).

3.2 Przyłącze węża IAS 2

Szlifierka mimośrodowa jest to narzędzie pneumatyczne przewidziane do przyłączania do systemu IAS 2 firmy Festool.

System ten łączy trzy funkcje w jednym wężu:
- Doprowadzanie sprężonego powietrza (1.1)
- Odprowadzanie powietrza zużytego (1.2)
- Odsysanie pyłu (1.3)

Przyłączanie i odłączanie – patrz ilustracja 3.

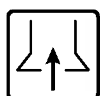
System przyłączy IAS 2 – patrz załączona informacja.

3.3 Rozruch
Naciśnięcie dźwigni (2.1) powoduje włączenie narzędzia pneumatycznego. Zwolnienie dźwigni powoduje wyłączenie narzędzia.

4 Ustawienia narzędzia

Przed przystąpieniem do wykonywania jakichkolwiek prac przy narzędziu należy zawsze odłączać je od doprowadzenia sprężonego powietrza.

4.1 Regulacja prędkości obrotowej
Prędkość obrotową można ustawiać pokrętłem nastawczym (2.2) bezstopniowo w zakresie od 6500 do 8000 min^{-1} względnie od 6000 do 7000 min^{-1} (LEX 2 150/11). Dzięki temu można optymalnie dopasować prędkość cięcia do danego rodzaju materiału.

4.2 Odsysanie

Pył ze szlifowania jest zasysany kanałami w talerzu szlifierskim bezpośrednio w miejscu jego powstawania. W celu zapewnienia optymalnego odsysania pyłu zalecane jest stosowanie odkurzaczy firmy Festool z automatycznym włączaniem/wyłączaniem, które przeznaczone są do narzędzi pneumatycznych.


W celu uniknięcia uszkodzenia silnika pneumatycznego nie wolno włączać odsysania pyłów jeśli urządzenie pneumatyczne jest wyłączone.

4.3 Talerze szlifierskie

Talerze szlifierskie w zależności od średnicy charakteryzują się różnym ciężarem. Zamontowanie talerza szlifierskiego o nieprawidłowej wielkości prowadzi do niedopuszczalnie dużych wibracji narzędzia.

Należy stosować wyłącznie talerze szlifierskie o nieuszkodzonej wykładzinie przyczepnej.
W zależności od rodzaju zastosowania dostępne są talerze szlifierskie o trzech stopniach twardości:
- **Twardy:** duża wytrzymałość krawędziowa, do dużego ścierania na powierzchniach i przy szlifowaniu krawędzi.
- **Miękki:** uniwersalne zastosowanie do szlifowania zgrubnego i dokładnego, z elastyczną strukturą do obróbki powierzchni płaskich i wyoblonych.
- **Bardzo miękki:** duża elastyczność, do dokładnego szlifowania z wyczuciem elementów kształtowych, wypukłości, zaokrągleń. **Nie stosować do obróbki krawędzi!**

Montaż - patrz ilustracja 4. Należy zwrócić uwagę na pokrywanie się złączy kształtowych talerza szlifierskiego (4.1) i narzędzia (4.2)!

4.4 Materiały ścierne
Do talerzy szlifierskich Stickfix można mocować samoprzyczepne materiały ścierne takie, jak papiery ścierne Stickfix i okładziny ścierne z włókniny. Materiały ścierne są po prostu dociskane do talerza szlifierskiego a po zużyciu ponownie ściągane.


Materiały ścierne należy mocować koncentrycznie, a ich perforacja musi pokry-wać się z otworami talerza szlifierskiego.

5 Przegląd, konserwacja i czyszczenie

Przed przystąpieniem do wykonywania jakichkolwiek prac przy narzędziu należy zawsze odłączać je od doprowadzenia sprężonego powietrza.

Czynności sprawdzające, konserwacyjne i naprawy, które wymagają otwarcia obudowy silnika można przeprowadzić tylko w autoryzowanym warsztacie serwisowym.

5.1 Lamele
Po ok. 500 godzinach eksploatacji zalecana jest wymiana lamel silnika.

5.2 Hamulec talerza
Mankiet (5.1) dotyka talerza szlifierskiego i zapobiega tym samym niekontrolowanemu wzrostowi prędkości obrotowej talerza. Powoduje to z czasem zużycie mankietu i przy zmniejszeniu hamowania konieczność wymiany na nowy mankiet. W tym celu należy zdjąć talerz szlifierski.
Następnie można wyczepić makiet z połączenia zatrzaskowego (5.2) i wymienić na nowy.

5.3 Smarowanie
Po dłuższym przestoju, np. po weekendzie, przed rozruchem należy wpuścić 1 do 2 kropli oleju smarowego w przyłącze sprężonego powietrza (5.3) narzędzia.

5.4 Wymiana tłumika dźwięku
W celu zachowania mocy narzędzia pneumatycznego należy w regularnych odstępach czasu wymieniać tłumik dźwięku w króćcu przyłączeniowym IAS 2.

5.5 Czyszczenie kanałów odsysających
Zalecane jest czyszczenie raz w tygodniu (zwłaszcza przy szlifowaniu szpachlówki syntetycznej) kanałów odsysających w narzędziu (5.4) za pomocą małej szczotki do czyszczenia butelek lub ścierki.

6 Wyposażenie, narzędzia
Należy stosować wyłącznie oryginalne wyposażenie i materiały użytkowe firmy Festool przewidziane dla tego urządzenia, ponieważ te komponenty systemu są wzajemnie dopasowane optymalnie. W przypadku stosowania wyposażenia i materiałów użytkowych innych oferentów, możliwe jest jakościowe pogorszenie wyników pracy i ograniczenie praw gwarancyjnych. W zależności od zastosowania może ulec zwiększeniu zużycie maszyny lub obciążenie podczas pracy. Z tego względu należy chronić siebie, swoją maszynę i prawa gwarancyjne poprzez wyłączne stosowanie oryginalnego wyposażenia firmy Festool i oryginalnych materiałów użytkowych firmy Festool!

7 Gwarancja

Na urządzenia produkcji naszej firmy udzielamy gwarancji z tytułu wad materiałowych i produkcyjnych zgodnie z przepisami ustawowymi danego kraju jednakże, co najmniej 12 miesięcy. Na terenie Stanów Zjednoczonych i Unii Europejskiej, okres gwarancyjny wynosi 24 miesiące (dowód w postaci rachunku lub dowodu dostawy). Uszkodzenia, których przyczyną jest naturalne zużycie / starcie, przeciążenie, nieprawidłowa eksploatacja względnie uszkodzenia, za które winę ponosi użytkownik lub powstałe w wyniku użycia niezgodnego z opisem w instrukcji eksploatacji względnie, które znane były w momencie zakupu, są wyłączone z roszczeń gwarancyjnych. Nie są również uwzględniane szkody, powstałe w wyniku stosowania nieoryginalnego wyposażenia i materiałów użytkowych (np. talerze szlifierskie).

Reklamacje mogą zostać uznane wyłącznie wtedy, jeśli urządzenie zostanie odesłane w stanie nierozłożonym do dostawcy lub jednego z autoryzowanych warsztatów serwisowych firmy Festool. Instrukcję eksploatacji, zalecenia odnośnie bezpieczeństwa pracy, listę części zamiennych oraz dowód zakupu należy przechowywać w miejscu dobrze zabezpieczonym. Ponadto obowiązują aktualne warunki gwarancyjne producenta.

Uwaga

Ze względu na stały postęp prac eksperymentalnych i rozwojowych zastrzega się możliwość zmiany zamieszczonych danych technicznych.